

**KUALIFIKASI PESERTA, PROSES PELAKSANAAN DAN  
PROFIL BIDANG KERJA PADA PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG  
BAGI LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN**

**TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
Untuk Memenuhi Sebagian Dari Persyaratan Guna  
Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan



Oleh :  
Muhammad Husni Thamrin  
NIM 11503247025

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

**2014**

## LEMBAR PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

### **KUALIFIKASI PESERTA, PROSES PELAKSANAAN DAN PROFIL BIDANG KERJA PADA PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG BAGI LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN**

Disusun Oleh :

Muhammad Husni Thamrin  
NIM 11503247025

Telah memenuhi syarat dan disetujui oleh Dosen Pembimbing untuk dilaksanakan  
Ujian Tugas Akhir Skripsi bagi yang bersangkutan.

Yogyakarta, 20 Mei 2014

Mengetahui,  
Ketua Program Studi  
Pendidikan Teknik Mesin



Dr. Wagiran  
NIP. 19750627 200112 1 001

Disetujui  
Dosen Pembimbing,



Dr. Sudiyatno, ME  
NIP. 19650906 199001 1 001

## HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi

### KUALIFIKASI PESERTA, PROSES PELAKSANAAN DAN PROFIL BIDANG KERJA PADA PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG BAGI LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN

Disusun Oleh :

Muhammad Husni Thamrin  
NIM 11503247025

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi  
Pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta  
pada tanggal 2 Juni 2014

#### TIM PENGUJI

Nama/Jabatan

Tanda Tangan

Tanggal

Dr. Sudiyatno, ME  
Ketua Penguji/Pembimbing



16/6-2014

Dr. Mujiyono, MT  
Sekretaris



15/6-2014

Dr. Widarto, M.Pd  
Penguji



10/6-2014.

Yogyakarta, 17 Juni 2014

Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



Dr. Moch Bruri Triyono  
NIP. 19560216 198603 1 003

## SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Muhammad Husni Thamrin  
NIM : 11503247025  
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin  
Judul TAS : Kualifikasi Peserta, Proses Pelaksanaan dan Profil Bidang Kerja Pada Program Pemagangan ke Jepang Bagi Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin.

Menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau di terbitkan orang lain kecuali sebagai acuan, kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang lazim.

Yogyakarta, 20 Mei 2014  
Yang menyatakan,



Muhammad Husni Thamrin  
NIM 11503247025

## **MOTTO**

*“.....Kekuatan, terletak pada hati dan pikiran yang dimiliki oleh setiap orang.  
Dimanapun berada, fokus dan kesederhanaan melahirkan hasil akhir yang  
sungguh berharga.....”*

## **PERSEMBAHAN**

Karya ini merupakan persembahan kepada kedua orangtua saya yang senantiasa berkorban demi kebahagiaan dan keberhasilan putranya. Orang tua yang selalu mengerti akan kedewasaan putranya. Orang tua yang selalu memberikan kebebasan dalam pilihan hidup. Kehidupan bebas yang tetap berada pada jalur etika, norma, adat dan budaya ketimuran, serta agama.

# **KUALIFIKASI PESERTA, PROSES PELAKSANAAN DAN PROFIL BIDANG KERJA PADA PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG BAGI LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN**

Oleh  
Muhammad Husni Thamrin  
NIM. 11503247025

## **ABSTRAK**

Penelitian ini bertujuan untuk mengungkapkan (1) kualifikasi peserta pada program pemagangan ke Jepang, (2) proses pelaksanaan program pemagangan ke Jepang, dan (3) profil bidang kerja bagi lulusan sekolah menengah kejuruan program studi keahlian teknik mesin pada bidang pekerjaan pengecoran logam, pemesinan, dan pengolahan pelat logam pada program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans Republik Indonesia dan *IM Japan*.

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif. Pendekatan penelitian kualitatif yang digunakan adalah studi kasus. Penelitian ini dilaksanakan di Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Daerah Istimewa Yogyakarta (Disnakertrans DIY) dan Balai Besar Pengembangan Latihan Kerja Luar Negeri (BBPLKLN) CEVEST. Pengumpulan data pada penelitian ini menerapkan beberapa teknik, di antaranya adalah peneliti sebagai instrumen penelitian, pengamatan, wawancara, catatan lapangan, dokumen, angket dan pedoman wawancara. Model analisis data yang digunakan adalah metode perbandingan tetap dengan langkah sebagai berikut: (1) Reduksi data; (2) Kategorisasi; (3) Sintesisasi

Hasil penelitian ini adalah deskripsi mengenai (1) Tingginya minat lulusan SMK terhadap program pemagangan ke Jepang, yang ditunjukkan dengan sebanyak 70,56% peserta yang mendaftar pada proses seleksi di Daerah Istimewa Yogyakarta tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014 adalah lulusan SMK. Kemudian peserta yang sedang menjalani pelatihan tahap II di BBPLKLN CEVEST sebanyak 63,63 % adalah lulusan SMK. (2) Kualifikasi peserta yang terdiri dari persyaratan yang harus dipenuhi oleh peserta untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang meliputi: (a) Persyaratan administrasi; (b) Lulus dalam proses seleksi peserta; (c) Memenuhi standar kelulusan, menjaga kesehatan dan sikap dengan mematuhi segala peraturan selama masa pendidikan dan pelatihan; (3) Hambatan-hambatan yang dialami oleh peserta terletak pada proses seleksi peserta; (4) Pelaksanaan program pemagangan ke Jepang dilaksanakan di Indonesia melalui pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan, dan pelaksanaan di Jepang melalui program pelatihan kerja dan praktek keterampilan kerja dengan total waktu pelaksanaan selama 3 tahun, 4 bulan 10 hari; dan (5) Profil bidang kerja pada bidang pekerjaan pengecoran logam, pemesinan, dan pengolahan pelat logam adalah sebagai operator mesin maupun sebagai pelaksana di lapangan dengan pemenuhan jumlah target produksi yang telah ditentukan. Kondisi pekerjaan yang aman, yang ditunjukkan dengan penggunaan peralatan keselamatan kerja yang lengkap.

Kata Kunci : Kualifikasi, Pelaksanaan, Profil Bidang Kerja, Program Pemagangan Ke Jepang

## KATA PENGANTAR

Puji syukur selalu terhaturkan kepada tuhan segala maha atas rahmat yang telah dilimpahkan, juga hidayah yang telah disalurkan melalui orang-orang di sekitar saya sehingga penulisan Tugas Akhir Skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik walau dalam penyajiannya mungkin masih memiliki banyak kekurangan baik teknis maupun kritis. Pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd., MA., selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Bapak Dr. Moch Bruri Triyono, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Bapak Dr. Wagiran, selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Mesin Universitas Negeri Yogyakarta.
4. Bapak Dr. Dwi Rahdiyanto selaku Dosen Penasehat Akademik.
5. Bapak Dr. Sudiyatno selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir Skripsi.
6. Seluruh Dosen dan Karyawan pada Program Studi Pendidikan Teknik Mesin Universitas Fakultas Teknik Negeri Yogyakarta.
7. Ayahanda Daliman Heri Susanto dan Ibunda Siti Maryatun yang dengan cinta dan kasih sayangnya telah memberikan do'a dan uluran tangan yang tak akan pernah bisa tergantikan, terimakasih atas segalanya.
8. Kakak-kakaku tercinta yang senantiasa memberi dukungan, motivasi, dan pengertian akan pentingnya pendidikan. Terima kasih banyak.
9. Bapak Parjio dan semua karyawan Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta atas ijin dan bantuannya dalam pengambilan data selama penelitian. Terima kasih banyak



10. Semua karyawan BBPLKLN CEVEST atas segala bantuannya dalam perijinan dan pengambilan data penelitian. Terima kasih banyak
11. Semua guru-guru dan karyawan *IM Japan* di Indonesia atas segala bantuan, keterbukaan dan dukungan. Terima kasih banyak.
12. Bapak Bukhori, mbak Yana dan semua pegawai di Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia, Direktorat Jenderal Pembinaan dan Pelatihan Produktivitas atas ijin dan segala bantuannya dalam pengumpulan data penelitian. Terima kasih banyak.
13. Mahasiswa Jurusan Pendidikan Teknik Mesin angkatan 2011, khususnya rekan-rekan kelas PKS (Program Kelanjutan Studi) angkatan 2011 yang selalu bersama dalam semangat persahabatan.
14. Lisan, Humam, dan Dwi dan teman satu angkatan 176 *IM Japan Keshusei* atas segala bantuannya. Terima kasih banyak
15. Semua peserta magang ke Jepang yang masih berada di Jepang maupun yang telah kembali ke Indonesia. Terima kasih banyak
16. Semua teman dan sahabat yang pernah ada dan berhubungan dengan saya. Terima kasih banyak.

Akhirnya, semoga segala bantuan yang telah diberikan semua pihak diatas menjadi amalan yang bermanfaat dan mendapatkan balasan dari Allah SWT, dan Tugas Akhir Skripsi ini menjadi informasi yang bermanfaat bagi pembaca atau pihak lain yang membutuhkan

Yogyakarta, 20 Mei 2014  
Penulis,



Muhammad Husni Tahmrin  
NIM. 11503247025

# DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PERSETUJUAN .....	ii
HALAMAN PENGESAHAN .....	iii
HALAMAN PERNYATAAN .....	iv
HALAMAN MOTO .....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN .....	vi
ABSTRAK .....	vii
KATA PENGANTAR .....	viii
DAFTAR ISI .....	x
DAFTAR GAMBAR .....	xvi
DAFTAR TABEL .....	xviii
DAFTAR LAMPIRAN .....	xix

## BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang .....	1
B. Identifikasi Masalah .....	5
C. Pembatasan Masalah .....	5
D. Perumusan Masalah .....	6
E. Tujuan Penelitian .....	6
F. Manfaat Penelitian .....	7

## BAB II KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teori .....	8
1. Program Pemagangan Ke Jepang .....	8
a. Pengertian .....	8
b. Sejarah .....	9
c. Bidang Kerja .....	12
1) Bidang Pemesinan dan Pengerjaan Logam .....	12
2) Bidang Pekerjaan Konstruksi .....	12
3) Bidang Tekstil .....	13
4) Bidang Lain .....	13
d. Instansi Yang Terkait .....	13
1) Alamat Kantor/Instansi di Indonesia .....	13
2) Alamat Kantor/Instansi di Jepang .....	14
3) Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI ....	16
4) <i>IM Japan</i> .....	16
e. Sistem Perekrutan .....	17
1) Tempat Pendaftaran .....	17
2) Persyaratan .....	18
3) Tahap Seleksi .....	21
f. Kualifikasi Peserta .....	22
1) Kompetensi .....	24
2) Pendidikan dan Pelatihan .....	26

2. Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) .....	27
a. Kurikulum .....	29
b. Bidang Kejuruan Teknik Mesin .....	31
c. Tujuan .....	32
1) Tujuan Pendidikan Menengah Kejuruan .....	32
2) Visi dan Misi SMK .....	32
3) Tujuan SMK .....	33
4) Tujuan Program Studi Keahlian Teknik Mesin .....	33
d. Standar Kompetensi Lulusan SMK .....	33
3. Pelaksanaan Program Pemagangan .....	35
a. Tujuan .....	36
b. Di Indonesia .....	37
c. Di Jepang .....	38
1) Program Pemagangan Tahun Pertama .....	38
2) Program Pemagangan Tahun ke-Dua dan ke-Tiga .....	38
d. Kondisi Praktek Kerja di Jepang .....	38
1) Peserta Program Pemagangan .....	38
2) Perusahaan Anggota <i>IM Japan</i> .....	39
e. Pasca Program Pemagangan .....	40
4. Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin .....	41
a. Profil .....	41
b. Pengertian Kerja .....	41
c. Bidang Kerja .....	43
1) Bidang Pengecoran Logam .....	44
2) Bidang Pemesinan .....	48
3) Bidang Fabrikasi Logam (Pengolahan Pelat Logam) .....	51
B. Kerangka Berpikir .....	63
1. Kualifikasi Peserta Program Pemagangan ke Jepang .....	63
2. Pelaksanaan Program Pemagangan ke Jepang .....	63
3. Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Keahlian Teknik Mesin Program Pemagangan ke Jepang .....	64
C. Pertanyaan Penelitian .....	64

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

A. Desain Penelitian .....	66
1. Metode Penelitian .....	66
B. Tempat dan Tahapan Penelitian .....	66
1. Tempat Penelitian .....	66
2. Tahapan Penelitian .....	67
C. Definisi Operasional Variabel Penelitian .....	68
1. Kualifikasi Peserta .....	68
2. Pelaksanaan Program .....	69
3. Profil Bidang Kerja .....	69
D. Populasi dan Sampel Penelitian .....	69
E. Teknik Pengumpulan Data .....	70
1. Sumber dan Jenis Data .....	70
2. Peneliti Sebagai Instrumen Penelitian .....	71

3. Pengamatan .....	71
4. Wawancara .....	71
5. Angket .....	72
6. Catatan Lapangan .....	72
7. Dokumen .....	72
8. Sampling .....	73
F. Instrumen Penelitian .....	73
1. Penyusunan Instrumen .....	74
2. Jenis Instrumen dan Teknik Pengukuran Yang Digunakan .....	75
3. Validasi Instrumen .....	76
G. Kebenaran Data .....	77
1. Kriteria Kebenaran Data .....	77
2. Teknik Pemeriksaan Kebenaran Data .....	78
3. Penentuan Kebenaran Data .....	79
H. Teknik Analisis Data .....	81
1. Proses Penganalisisan Data .....	82
2. Penyajian Data .....	83
3. Interpretasi Data .....	83
4. Penyimpulan Data .....	84

#### **BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

A. Hasil Penelitian .....	85
1. Diskripsi Program Pemagangan ke Jepang Kerjasama Kementrian Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia dan <i>IM Japan</i> .....	86
a) Sejarah Singkat .....	86
b) Peran Instansi/Lembaga Terkait .....	87
1) <i>IM Japan</i> .....	89
2) Perusahaan Penerima Peserta Magang .....	90
3) Direktorat Jendral Pembinaan Pelatihan dan Produktivitas Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I .....	91
c) Jenis Kerja .....	92
2. Kualifikasi Peserta .....	93
a. Kualifikasi Peserta Pada Tahap seleksi .....	93
1) Tempat Pendaftaran .....	94
2) Tahap Tes Seleksi .....	97
a) Pemeriksaan Administrasi .....	98
b) Tes Kesemaptaan .....	98
c) Tes Matematika Dasar .....	100
d) Tes Ketahanan Fisik .....	101
e) Wawancara .....	103
f) Tes Kesehatan ( <i>Medical Check up</i> ) .....	104
g) Tes Bahasa Jepang .....	105
3) Penetapan Kelulusan .....	106
4) Peserta Tes Seleksi, 17 Maret s/d 21 Maret 2014 Disnakertrans D.I Yogyakarta .....	107
b. Kualifikasi Peserta Pada Tahap Pendidikan dan Pelatihan di Daerah dan di BBPLKLN CEVEST .....	110

3. Pelaksanaan Program Pemagangan ke Jepang .....	111
a. Pelaksanaan Pelatihan Pra Pemberangkatan	
di Indonesia .....	111
1) Organisasi Pelaksana .....	112
2) Tenaga Kepelatihan .....	112
3) Tugas dan Tanggung Jawab .....	112
a) Dirljenbinalatas Kemenakertrans R.I	
dan <i>IM Japan</i> .....	112
b) Instruktur FMD .....	113
c) Guru Bahasa dan Budaya Jepang .....	113
4) Hubungan Kerja .....	114
5) Materi Pelatihan .....	114
6) Pelaksanaan Pelatihan	
Pra Pemberangkatan Tahap I .....	115
a) Tempat Pelatihan .....	115
b) Waktu Pelaksanaan .....	116
c) Kegiatan Pelatihan .....	117
d) Peserta Pelatihan Tahap I .....	117
7) Pelaksanaan Pelatihan	
Pra Pemberangkatan Tahap II .....	118
a) Tempat Pelatihan .....	118
b) Waktu Pelaksanaan .....	118
c) Kegiatan Pelatihan .....	120
d) Peserta Pelatihan Tahap II .....	121
8) Evaluasi Peserta Pelatihan .....	121
a) Materi Evaluasi .....	122
(1) Bahasa Jepang .....	122
(2) Fisik .....	122
(3) Sikap .....	122
b) Tujuan Evaluasi .....	122
c) Standar Kelulusan .....	122
d) Mekanisme Evaluasi .....	123
e) Penetapan Hasil Evaluasi .....	123
(1) Peserta yang Dinyatakan lulus .....	123
(2) Peserta yang Dinyatakan Tidak Lulus .....	124
9) Prosedur Pemulangan Peserta .....	125
b. Pelaksanaan Program Pemagangan di Jepang .....	125
1) Pelatihan Terpusat di <i>Trining Center</i> .....	126
a) Maksud dan Tujuan .....	126
b) Materi Pelatihan Terpusat di <i>Taining Center</i> .....	126
(1) Orientasi <i>IM Japan</i> .....	127
(2) Pelatihan Tingkat Dasar .....	128
2) Pelatihan Kerja di Perusahaan Penerima .....	128
a) Tempat Tinggal .....	129
b) Tunjangan Pelatihan .....	129
c) Penilaian Pelaksanaan	
Program Pelatihan Kerja .....	130
3) Praktek Keterampilan Kerja	
di Perusahaan Penerima .....	130
a) Perjanjian Kerja .....	131

b) Tunjangan Praktek Keterampilan Kerja .....	132
c) Penilaian Pelaksanaan Program Praktek Keterampilan Kerja .....	133
4) Asuransi .....	133
a) Asuransi Kecelakaan Kerja .....	133
b) Asuransi Umum .....	134
c. Pasca Program Pemagangan ke Jepang .....	135
4. Profil Bidang Kerja .....	136
a. Bidang Kerja Pengecoran Logam .....	136
1) Diskripsi Pekerjaan .....	136
2) Waktu Kerja .....	137
3) Peralatan Manual yang Digunakan .....	137
4) Mesin-Mesin yang Digunakan .....	137
5) Perlengkapan Keselamatan Kerja .....	137
6) Tugas dan Tanggung Jawab .....	138
b. Bidang Kerja Pemesinan .....	138
1) Diskripsi Pekerjaan .....	138
2) Waktu Kerja .....	139
3) Peralatan Manual yang Digunakan .....	139
4) Mesin-Mesin yang Digunakan .....	140
5) Perlengkapan Keselamatan Kerja .....	140
6) Tugas dan Tanggung Jawab .....	140
c. Bidang Kerja Pengolahan Pelat Logam .....	141
1) Diskripsi Pekerjaan .....	141
2) Waktu Kerja .....	141
3) Peralatan Manual yang Digunakan .....	142
4) Mesin-Mesin yang Digunakan .....	142
5) Perlengkapan Keselamatan Kerja .....	142
6) Tugas dan Tanggung Jawab .....	142
B. Pembahasan .....	143
1. Kualifikasi Peserta Program Pemagangan Ke Jepang .....	144
a. Kualifikasi Peserta pada Proses Seleksi .....	144
1) Seleksi Administrasi .....	145
2) Tes Kesemaptan .....	145
3) Tes Matematika .....	146
4) Tes Ketahanan Fisik .....	146
5) Tes Wawancara .....	147
6) Tes Kesehatan .....	147
7) Tes Bahasa Jepang .....	147
b. Kualifikasi Peserta Pada Masa Pendidikan dan pelatihan Pra Pemberangkatan Ke Jepang .....	148
1) Bahasa Jepang .....	148
2) Fisik .....	148
3) Sikap .....	148
4) Kesehatan .....	149
2. Pelaksanaan Program Pemagangan ke Jepang .....	149
a. Pendidikan dan Pelatihan Pra Pemberangkatan Ke Jepang .....	149
b. Pelatihan dan Praktek Keterampilan Kerja di Jepang .....	150
1) Pendidikan dan Pelatihan di <i>Training Center</i> .....	150

2) Pelatihan Kerja di Perusahaan Penerima .....	150
3) Praktek Keterampilan Kerja di perusahaan Penerima .....	151
c. Pasca Program Pemagangan ke Jepang .....	152
3. Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Studi Keahlian teknik Mesin pada Program Pemagangan Ke Jepang .....	152
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN</b>	
A. Kesimpulan .....	155
B. Keterbatasan Penelitian.....	159
C. Saran .....	159
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>161</b>
<b>LAMPIRAN-LAMPIRAN.....</b>	<b>164</b>

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Histogram Data Peserta Program Pemagangan Ke Jepang Tahun 2008 s/d 2013 .....	4
2. Foto Upacara Peringatan 20 Tahun Program Pemagangan ke Jepang Kerjasama Kemenakertrans RI dan <i>IM Japan</i> .....	11
3. Peningkatan Level KKNi Melalui Berbagai Alur .....	23
4. Konsep Skematik <i>Rosenberg &amp; Hovland</i> Mengenai Sikap .....	26
5. Pelaksanaan Program Pemagangan ke Jepang .....	36
6. Aliran Proses Pada Pembuatan Produk Cor .....	45
7. Produk Proses <i>Blanking</i> .....	52
8. Produk Proses <i>Piercing</i> .....	53
9. Produk Proses <i>Shearing</i> .....	53
10. Produk Proses <i>Trimming</i> .....	53
11. Produk Proses <i>Parting</i> .....	53
12. Proses <i>Notching</i> dan <i>Semi Notching</i> .....	54
13. Produk Proses <i>Perforating</i> .....	54
14. Produk Proses <i>Lancing</i> .....	55
15. Produk Proses <i>Shaving</i> .....	55
16. Produk Proses <i>Cutting</i> .....	56
17. Produk Proses <i>Bending</i> .....	57
18. Produk Proses <i>Drawing</i> .....	57
19. Produk Proses <i>Re-striking</i> .....	58
20. Produk Proses <i>Burring</i> .....	58
21. Produk Proses <i>Crimping</i> .....	58
22. Produk Proses <i>Deep Drawing</i> .....	59



23. Produk Proses <i>Flanging</i> .....	59
24. Produk Proses <i>Stamping</i> .....	60
25. Produk Proses <i>Embossing</i> .....	60
26. Produk Proses <i>Curling</i> dan <i>Wiring</i> .....	60
27. Produk Proses <i>Hemming</i> dan <i>Seaming</i> .....	61
28. Produk Proses <i>Swaging</i> .....	61
29. Produk Proses <i>Expanding</i> .....	62
30. Histogram Data Keberangkatan Peserta Mulai Tahun 1993 Hingga Februari 2014 .....	86
31. Urutan Tahap Kualifikasi Peserta Pada Tahap Seleksi .....	94
32. Nomor Tes Kecil dan Nomor Tes Besar .....	97
33. Suasana Pemberian Orientasi Oleh <i>IM Japan</i> .....	98
34. Suasana Pelaksanaan Tes Kesemaptan .....	100
35. Suasana Tes Matematika .....	101
36. Suasana Pemberian Pengarahan Oleh Tim Penyelenggara dan Pemeriksaan Tensi Darah Peserta .....	102
37. Penanda Putaran Pada Saat Tes Lari .....	102
38. Suasana Tes Ketahanan Fisik .....	103
39. Pengecekan Kelengkapan dan Pengisian Dokumen .....	104
40. Suasana tes Bahasa Jepang .....	106
41. <i>Pie Chart</i> Kelulusan Peserta Seleksi Lulusan SMK D.I Yogyakarta 27 Maret s/d 21 Maret 2014 .....	109
42. Hubungan Kerja Pelatihan Pra Pemberangkatan .....	114

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Bidang Keahlian SMK .....	31
2. Jumlah Pegawai dan Peserta Magang .....	40
3. Proses Pembuatan Produk Cor Logam .....	46
4. Peralatan dan Perkakas Yang Dipakai Pada Pabrik Pengecoran Logam Untuk Cor Besi .....	47
5. Klasifikasi Proses Pemmesinan Menurut Jenis Gerak Relatif Pahat/Perkakas Potong Terhadap Benda Kerja .....	49
6. Kalsifikasi Proses Pemmesinan Menurut Jenis Mesin Perkakas yang Digunakan .....	50
7. Waktu Tahapan Penelitian .....	68
8. Kisi-Kisi Instrumen Penelitian .....	75
9. Skala Persetujuan <i>Cohen Kappa</i> .....	81
10. Skema Praktek Keterampilan Kerja yang di Awasi Oleh Lembaga .....	88
11. Jadwal Seleksi Peserta Hingga November 2014 .....	96
12. Latar Belakang Pendidikan Peserta Seleksi Disnakertrans DIY 17 Maret Sampai Dengan 21 Maret 2014 .....	108
13. Hasil Pelaksanaan Kegiatan Rekrutmen Disnakertrnas DIY .....	110
14. Pembagian Jam Pelajaran Pelatihan Tahap I .....	116
15. Pembagian Jam Pelajaran Pelatihan Tahap II .....	119
16. Latar Belakang Pendidikan Peserta Pelatihan Terpusat angkatan 249 di BBPLKLN CEVEST .....	121
17. Jadwal Setelah Kedatangan Peserta di Jepang .....	132

## DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Perijinan .....	164
2. Instrumen Penelitian .....	175
3. Dokumentasi Penelitian .....	186
4. Nama dan Alamat Dinas Tenaga Kerja Propinsi dan Daerah yang Mengadakan Pendaftaran dan Seleksi Peserta Program Pemagangan ke Jepang .....	194
5. Program Konsultasi Ibu-Ibu di Jepang (IBUKU) .....	195
6. Nomor Telepon Kantor Cabang <i>IM Japan</i> di Jepang .....	195
7. Jenis Kerja Pada Program Pemagangan ke Jepang .....	196
8. Persyaratan Program Pemagangan ke Jepang Kerjasama Kemenakertrans R.I dan <i>IM Japan</i> .....	199
9. Soal Tes Matematika .....	200
10. Tata Tertib Pelatihan Pra Pemberangkatan ke Jepang .....	201
11. Data Hasil Wawancara .....	209
12. Proses Pengolahan Data Melalui Cohen Kappa .....	230
13. Penentuan Kebenaran Data .....	242

## **BAB I PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang**

Pembangunan industri merupakan bagian dari pembangunan nasional. Daerah pembangunan industri mampu memberikan sumbangan yang berarti terhadap kemajuan negara di bidang ekonomi, budaya maupun sosial politik. Oleh karenanya, dalam penentuan tujuan pembangunan pada sektor industri di masa depan, baik dalam jangka menengah maupun jangka panjang, bukan hanya ditujukan untuk mengatasi permasalahan dan kelemahan disektor industri saja tetapi juga sumber daya manusianya.

Dalam Undang-Undang No. 20 tahun 2003 tentang Sistem pendidikan nasional pasal 2, dijelaskan bahwa "Pendidikan nasional berfungsi mengembangkan kemampuan dan membentuk watak serta peradaban bangsa yang bermartabat dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa, dengan tujuan untuk mengembangkan potensi peserta didik agar menjadi manusia yang beriman dan bertakwa kepada tuhan yang maha esa, berakhlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri, dan menjadi warga negara yang demokratis serta bertanggung jawab". Melalui pendidikan peningkatan kualitas sumber daya manusia, akan menghasilkan tenaga kerja yang berkualitas tinggi dan profesional melalui kemampuan penguasaan teknologi dan keterampilan. Termasuk mempercepat ahli teknologi yang siap kerja pada industri kecil dan menengah. Suksesnya strategi ini memerlukan tercapainya proses industrialisasi yang terfokus pada tenaga kerja yang menguasai dan terampil dalam memanfaatkan teknologi untuk mengolah sumber daya alam menjadi produk industri yang mempunyai nilai tambah serta peran pemerintah dalam pendidikan.

Menurut Mahyuddin (2013 : 24) “Tugas lembaga pendidikan adalah mendidik pola sikap dan mencerdaskan pola pikir masyarakat. Namun lebih dari pada itu, lembaga pendidikan juga mengemban tanggung jawab sebagai pengarah masa depan anak didiknya dan sebagai pencetak generasi-generasi penggerak ekonomi negara yang diperlihatkan dengan betapa seriusnya lembaga pendidikan mempersiapkan dan memberikan fasilitas kepada anak didiknya untuk mencari pekerjaan. Sehingga peran aktif pendidik dan penyedia lapangan kerja untuk memikirkan masa depan generasi penerus pun menjadi kunci keharmonisan dunia pendidikan dan dunia kerja”. Salah satu lembaga pendidikan tersebut adalah sekolah menengah kejuruan (SMK).

Jepang merupakan negara industri yang besar, sejak perang dunia II berakhir, industri di negara Jepang berkembang sangat pesat. Hal ini sesuai dengan pernyataan Kurniawan (2013 : 95) “Ekonomi Jepang tumbuh pesat setelah Perang Dunia II berakhir, sehingga mereka (Perusahaan Jepang) harus menjaring tenaga kerja besar-besaran setiap tahunnya”. Berdasarkan pada *memorandum of understanding (MoU)* antara Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia (Kemenakertrans R.I) dengan *Association For International Manpower Development Of Medium And Small Enterprises Japan (IM Japan)* pada tanggal 16 September 1994 dan di perbarui dengan amandemen pada tanggal 6 September 2008 maka dilaksanakanlah kerjasama antara Indonesia dan Jepang dibidang tenaga kerja yang dikenal dengan istilah program pemagangan ke Jepang. Kemenakertrans R.I dan *IM Japan* sebagai instansi yang menyelenggarakan proses seleksi peserta, pelaksanaan program magang kerja industri di

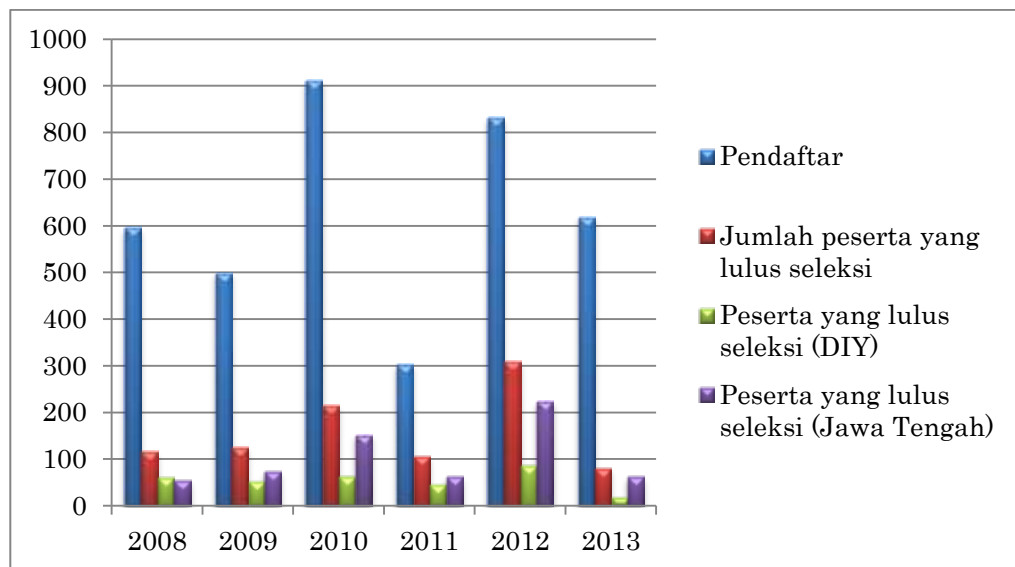
Jepang selama 3 tahun dan pengarahannya peserta yang kembali ke Indonesia setelah menyelesaikan program pemagangan.

Indonesia menempati urutan ke-4 sebagai negara dengan jumlah penduduk terbanyak di dunia. Dengan jumlah sebanyak 241.452.952 jiwa (<http://id.wikipedia.org-CIAWorldFactbook2004>). Dengan jumlah penduduk yang sangat besar maka diperlukan lapangan pekerjaan yang besar pula. Program pemagangan ke Jepang bisa dijadikan sebagai salah satu alternatif bagi sekolah menengah kejuruan (SMK) untuk menyalurkan para peserta didiknya terjun ke dunia kerja setelah mereka menyelesaikan pendidikan disekolah. Program pemagangan ke Jepang dapat diikuti oleh siapa saja yang memenuhi kualifikasi sesuai dengan ketentuan persyaratan yang ditentukan oleh instansi penyelenggara.

Oleh karena itu diperlukan pembekalan pengetahuan mengenai program pemagangan ke Jepang di sekolah-sekolah, terutama bagi para siswa sekolah menengah kejuruan yang berminat untuk mengikuti program ini. Bagi para pemuda dan pemudi Indonesia, terutama lulusan SMK program ini akan sangat bermanfaat dan memberikan pengalaman secara Internasional dan setelah menyelesaikan program magang diharapkan dapat menerapkan apa yang telah diperoleh dan dipelajari selama magang kerja di Jepang untuk meningkatkan kemakmuran dan kemajuan industri di Indonesia.

Dari berbagai uraian di atas serta hasil studi lapangan yang dilakukan dapat diambil kesimpulan bahwa, agar para siswa lulusan SMK dapat mengikuti program pemagangan ke Jepang diperlukan pemenuhan kualifikasi sesuai dengan ketentuan dari instansi penyelenggara. Proses seleksi program

pemagangan ke Jepang ini menerapkan sistem gugur pada tiap tahap seleksi dan tidak ada ketentuan jumlah maksimum peserta yang diterima perangkatan, sehingga siapa saja yang memenuhi kualifikasi dapat mengikuti program ini.



Gambar 1. Histogram data peserta program pemagangan ke Jepang tahun 2008 s/d 2013

Dari data awal yang penulis peroleh di atas, program pemagangan ke Jepang sangat besar peminatnya akan tetapi jumlah peserta yang memenuhi kualifikasi sangatlah sedikit. Berdasarkan hasil wawancara awal penulis dengan bapak Parjio selaku *staff* seksi bidang pemagangan Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Daerah Istimewa Yogyakarta diperoleh informasi bahwa pekerjaan yang dilakukan oleh para peserta magang berhubungan dengan bidang teknik dan 70% peserta yang mendaftar adalah lulusan SMK. Sehingga diperlukan adanya suatu informasi mengenai kualifikasi program pemagangan ke Jepang ini bagi siapa saja yang berminat, terutama bagi para lulusan SMK. Oleh karena itu peneliti memiliki keinginan untuk melakukan penelitian dengan judul “kualifikasi

peserta, proses pelaksanaan dan profil bidang kerja pada program pemagangan ke Jepang bagi lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin.

## **B. Identifikasi Masalah**

Berdasarkan uraian pada latar belakang, berbagai masalah yang dapat diidentifikasi adalah sebagai berikut:

1. Program pemagangan ke Jepang tidak menerapkan pembatasan jumlah peserta yang diberangkatkan perangkatan. Jumlah peserta yang mendaftar untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang sangat banyak, akan tetapi jumlah peserta yang memenuhi kualifikasi sangatlah sedikit.
2. Kurangnya informasi yang dapat mendukung para peserta agar dapat memenuhi kualifikasi sebagai peserta program pemagangan ke Jepang.
3. Proses pelaksanaan sudah terdokumentasi, akan tetapi belum lengkap.
4. Belum adanya informasi mengenai profil bidang pekerjaan bagi lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin pada program pemagangan ke Jepang.

## **C. Pembatasan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah dan identifikasi masalah yang telah diuraikan, maka perlu diadakan pembatasan masalah. Mengingat luasnya permasalahan yang ada, penelitian ini difokuskan pada kualifikasi peserta program pemagangan ke Jepang, pelaksanaan program pemagangan ke Jepang, dan profil bidang kerja lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin program pemagangan ke Jepang pada 3 (tiga) bidang pekerjaan, yang diantaranya adalah: (1) bidang pekerjaan pengecoran logam; (2) bidang pekerjaan pemesinan; (3) bidang pekerjaan pengolahan



pelat logam. Program pemagangan ke Jepang yang dimaksud adalah program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*.

#### **D. Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang, indentifikasi masalah, dan batasan masalah dalam penelitian ini, maka rumusan masalah dapat diambil dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Seberapa besarkah minat lulusan SMK untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*?
2. Persyaratan apa sajakah yang harus dipenuhi oleh peserta program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*?
3. Bagaimanakah sistem pelaksanaan program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakartrans R.I. dan *IM Japan*?
4. Hambatan–hambatan apa sajakah yang dialami oleh para peserta program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*?
5. Bagaimanakah profil bidang kerja lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin pada program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan* pada 3 (tiga) bidang pekerjaan, yang di antaranya adalah: (1) bidang pekerjaan pengecoran logam; (2) bidang pekerjaan pemesinan; (3) bidang pekerjaan pengolahan pelat logam?

#### **E. Tujuan Penelitian**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kualifikasi peserta, pelaksanaan program, dan profil bidang kerja lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin pada bidang pekerjaan pengecoran logam, pemesinan,

dan pengolahan pelat logam pada program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*.

#### **F. Manfaat Penelitian**

1. Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan informasi bagi penelitian dimasa yang akan datang, terutama penelitian dengan subjek kualifikasi, pelaksanaan, dan profil bidang kerja lulusan SMK pada program pemagangan ke Jepang maupun di industri.
2. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah informasi bagi anggota masyarakat yang ingin mengikuti program pemagangan ke Jepang.
3. Sebagai bahan pertimbangan bagi para penyelenggara pendidikan disekolah menengah kejuruan dalam pengambilan tindakan optimalisasi pengelolaan unit produksi dan peningkatan kualitas lulusan. Selain itu dapat dijadikan sebagai bahan pemikiran untuk menetapkan tindak lanjut upaya pembinaan peserta didik.
4. Sebagai informasi dan pengetahuan bagi para siswa SMK tentang program pemagangan ke Jepang, dengan harapan dapat menumbuhkan semangat dan keinginan peserta didik di SMK untuk meningkatkan kemampuan dan pengalaman.
5. Penelitian ini sebagai salah satu perwujudan penulis dan dunia pendidikan dalam pengabdianya kepada masyarakat.

## **BAB II KAJIAN TEORI**

### **A. Deskripsi Teori**

#### **1. Program Pemagangan Ke Jepang**

##### **a. Pengertian**

Dalam peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia nomor: PER.08/ME/V/2008 tentang tata cara penyelenggaraan pemagangan di luar negeri dijelaskan bahwa, “Pemagangan di luar negeri adalah bagian dari sistem pelatihan kerja yang diselenggarakan secara utuh dan terpadu di Indonesia dan di luar negeri oleh lembaga pelatihan kerja atau perusahaan atau instansi pemerintah atau lembaga pendidikan di bawah bimbingan dan pengawasan instruktur dan/atau pekerja yang lebih berpengalaman, dalam proses produksi barang dan/atau jasa dalam rangka menguasai keterampilan atau keahlian tertentu”.

Selanjutnya dalam keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia nomor: KEP.261/MEN/XI/2004 tentang perusahaan yang wajib melaksanakan pelatihan kerja dijelaskan bahwa, “Pelatihan kerja adalah keseluruhan kegiatan untuk memberi, memperoleh, meningkatkan, serta mengembangkan kompetensi kerja, produktivitas, disiplin, sikap dan etos kerja pada tingkat keterampilan dan keahlian tertentu sesuai dengan jenjang dan kualifikasi jabatan dan pekerjaan”. Menurut kamus besar bahasa Indonesia, etos kerja berarti “semangat kerja yg menjadi ciri khas dan keyakinan seseorang atau suatu kelompok”.

Sehingga dari beberapa uraian tersebut diambil kesimpulan

mengenai pengertian program pemagangan ke Jepang, yaitu: keseluruhan isi pelatihan kerja yang tersusun secara sistematis yang diselenggarakan secara utuh dan terpadu di Indonesia dan di Jepang oleh lembaga pelatihan kerja atau perusahaan atau instansi pemerintah atau lembaga pendidikan di bawah bimbingan dan pengawasan instruktur dan/atau pekerja yang lebih berpengalaman, dalam proses produksi barang dan/atau jasa dalam rangka menguasai keterampilan atau keahlian tertentu.

#### **b. Sejarah**

Indonesia dan Jepang terus menjalin hubungan kerjasama di berbagai sektor, baik industri, perdagangan, pendidikan dan masih banyak yang lainnya yang masing–masing memberikan nilai positif bagi kedua belah pihak. Salah satunya adalah pengiriman para pemuda Indonesia untuk bekerja dan belajar di Jepang, baik itu di bidang dunia pendidikan maupun di bidang dunia kerja.

Bagi Indonesia, akan lebih banyak putra bangsa yang belajar secara langsung tentang kehidupan di Jepang. Bila disimak tentu saja nilai–nilai positif yang didapatkan akan menjadi bekal bagi para pemuda Indonesia menjadi manusia yang mempunyai sumber daya yang unggul di masa mendatang. Serta secara profesional menjadi para *entrepreneur* muda yang akan turut berperan dalam pengurangan pengangguran di lingkungannya. Dan bagi Jepang, industri skala kecil dan menengah di Jepang terbantu dengan adanya tenaga kerja muda produktif dari Indonesia. Kondisi Jepang yang sekarang ini memiliki masalah demografi yang disebabkan kecilnya angka kelahiran di Jepang.

Program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans RI dan *IM Japan* merupakan program pelatihan kerja di Jepang yang diawali pada tahun 1993. Pada Oktober 2013 jumlah angkatan program pemagangan mencapai yang ke-248 yang dijadwalkan akan diberangkatkan ke Jepang tanggal 19 Maret 2014 pukul 21:00 dari bandara soekarno hatta. Program ini ditujukan bagi pemuda Indonesia yang memiliki keahlian di bidang teknik untuk belajar dan bekerja di berbagai sektor industri di Jepang selama 3 tahun, yang kemudian kembali ke Indonesia untuk membantu membangun industri di Indonesia. Dari tahun 1993 hingga tahun 2009, tercatat sebanyak 29,587 peserta yang telah diberangkatkan ke Jepang, dan 5,668 peserta berada di Jepang yang sebagian besar ditempatkan pada sektor industri manufaktur. ([www.pemagangan.com](http://www.pemagangan.com)).

Program pelatihan ini sudah dilaksanakan selama 20 tahun, hal ini ditandai dengan diselenggarakannya upacara peringatan 20 tahun program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan* pada tanggal 28 Juni 2013 di hotel *tobu levant Tokyo*. Dalam upacara peringatan tersebut Dirljen Binalatas, Abdul Wahab Bangkono mewakili Menakertrans R.I dan turut pula hadir staf khusus Menakertrans, Abdul Wahid Maktub, Direktur Bina Pemagangan, Bagus Marijanto, serta yang mewakili duta besar R.I untuk Jepang, *Minister Counsellor* Idhi Maryono. Pada upacara peringatan tersebut, Dirljen Binalatas menyerahkan penghargaan dari Menakertrans R.I kepada perusahaan penerima peserta pemagangan asal Indonesia dengan 3 kategori, yaitu, telah menerima peserta magang dari Indonesia selama 20 tahun, telah

menerima peserta magang dari Indonesia lebih dari 10 tahun, dan telah menerima peserta magang dari Indonesia lebih dari 100 orang.



Gambar 2.

Foto upacara peringatan 20 tahun program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan* ([www.pemagangan.com](http://www.pemagangan.com))

Program pelatihan yang sudah di laksanakan selama 20 tahun ini, berdasarkan pada data Gambar 1. Angka peserta yang dinyatakan lulus administrasi dan lulus tes seleksi sangat berbeda jauh. Upaya untuk mencoba menekan sekecil mungkin persentase kegagalan peserta seleksi program pemagangan ke Jepang telah diupayakan baik melalui *try out* yang diselenggarakan oleh Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi (Disnakertrans) dan Lembaga Pelatihan Kerja (LPK) yang mendapatkan rekomendasi dari Kementrian Tenaga Kerja dan Transmigasi Republik Indonesia dan *IM Japan*.

### **c. Bidang Kerja**

Sesuai yang tercantum dalam situs Kemenakertrans bidang pemagangan ([www.pemagangan.com](http://www.pemagangan.com)) dan *IM Japan* ([www.imm.or.jp](http://www.imm.or.jp)) terdapat bidang kerja yang dikelompokkan menjadi 4, di antaranya adalah sebagai berikut :

#### **1) Bidang Permesinan dan Pekerjaan Logam**

Produksi pengecoran, penempaan besi, pemesinan, operator mesin press logam, pandai besi, pengolahan pelat logam, penyepuhan/pelapisan elektrik, penyelesaian akhir, pemeriksaan mesin-mesin, pengecoran cetak, pemeliharaan mesin, perakitan perlengkapan elektronika, perakitan mesin listrik, pengecatan logam, proses pengelasan aluminium, pembuatan panel kontrol tercetak, mencatak dan membentuk plastik, pengelasan.

#### **2) Bidang Pekerjaan Konstruksi**

Pengerjaan perlengkapan pengatur udara, pembuatan perlengkapan konstruksi, pengolahan batu dan pemasangan, perkayuan, pemasangan atap genteng, pemasangan ubin, kerja pelat untuk konstruksi bangunan, pemipaan, pemasangan papan/jalur untuk beton, pemasangan rangka beton bangunan, penyaluran bahan beton, pemasangan instalasi kedap air, penyelesaian akhir tata ruang, pemasangan instalasi penahan panas, pemasangan bingkai/daun jendela, pengukuran, pengecatan bangunan, mendirikan perancah bangunan, pelapisan/plester dinding, pengeboran, pemasangan kertas interior, pemasangan peralatan konstruksi.

### **3) Bidang Tekstil**

Pewarnaan, produksi pakaian jadi/garment, pembuatan pakaian pria, pembuatan pakaian wanita dan anak-anak, pembuatan barang-barang kanvas, penjahitan, operator mesin tekstil, operator pencelupan/pemintalan, pembuatan peralatan tidur.

### **4) Bidang Lain**

Meubelair, pencetakan, penjilidan buku, proses penguatan plastik, pengepakan, pengalengan makanan kaleng.

#### **d. Instansi yang Terkait**

Program pemagangan ke Jepang melibatkan beberapa instansi yang ada di Indonesia dan di Jepang. Berikut ini adalah daftar nama dan alamat instansi yang terkait dengan program pemagangan ke Jepang. Secara garis besar terdapat dua instansi yang memiliki peranan dalam program pemagangan ke Jepang, yaitu Kemenakertrans R.I sebagai penanggung jawab dari pihak Indonesia dan *IM Japan* sebagai penanggung jawab dari pihak Jepang.

#### **1) Alamat Kantor/Instansi Di Indonesia**

##### **a) Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I**

Jl. Jenderal Gatot Subroto kav.51, Jakarta Selatan

Telp. (021) 52557333

##### **b) Direktorat Bina Pemagangan, Direktorat Jenderal Pembinaan dan Pelatihan Produktivitas.**

Jl. Jenderal Gatot Subroto kav.51 lantai VI/B, Jakarta Selatan,

Telp./Fax: (021) 52963358



- c) Kedutaan Besar Jepang (*Embassy of Japan*)  
Jl. M.H.Thamrin No. 24 Jakarta Pusat, Telp.(021) 31924308
- d) *IM Japan* kantor perwakilan Jakarta  
BBPLKLN CEVEST Jl. Guntur Raya No. 1 Bekasi 17144  
Telp. (021) 88856371, 88856372, Fax. (021) 88856373

## 2) Alamat Kantor/Instansi di Jepang

- a) Kedutaan Besar Republik Indonesia di Jepang  
*5-2-9 Higashi Gotanda, Shinagawa-ku, Tokyo* 141-0022,  
Telp. (03) 3441-4201 ext. 426, 237, Fax. (03) 3447-1697
- b) Konsulat Jendral Republik Indonesia di *Osaka*  
*Daiwa, Bank Semba Bldg, 6th floor 4-21, Miami Semba*  
*4-chome chuo-ku, Osaka* 542-0081, Telp (06) 62529823,  
62529829, 62529871 Fax (06) 62529872, Telex 5234166-9872
- c) JITCO  
*Mitsui Marine Building Annex, 3-11 Kanda Surugadai,*  
*Chiyoda-ku, Tokyo* 101-0062, Telp. 03-3233-0571,
- d) *IM Japan Tokyo*  
*Mitsui seimei Shin-ohashi Bldg, 1-8-11 Shin-ohashi, Koto-ku,*  
*Tokyo* 135-0007, Telp 03-5600-5621, Fax. 03-5600-5639.
- e) *IM Japan* bagian timur  
*Mitsui Seimei Shin-ohashi Bldg. 1-8-11, Shin-ohashi, koto-ku,*  
*Tokyo* 135-0007, Telp. 03-5600-5697, Fax. 03-5600-5638,
- f) *IM Japan* cabang *Nagano*  
*Imperial plaza Matsushima* 206, 3505, *Shimauci, Matsumoto-shi,*  
*Nagano* 390-0851, Telp 0263-48-3731, Fax. 0263-48-3781

- g) *IM Japan cabang Kyushu*  
*Sumitomo Hakataekihigashi Building. No.28F, 2-6-23*  
*Hakataekihigashi, Hakata-ku, Fukuoka 812-0013,*  
Telp. 092-414-7500, Fax. 092-414-7506
- h) *IM Japan cabang Shizuoka*  
*Fujiyama Bldg. 1F, 306-6 Tenryugawacho, Hamamatsu-shi,*  
*Shizuoka 435-0013, Telp. 053-467-6221, Fax. 053-460-3633*
- i) *IM Japan cabang Tokai*  
*Watatsune Bldg. No. 5 9F, 1-8-24 Marunouchi, Naka-ku,*  
*Nagoya 460-0002, Telp. 052-223-1921, Fax. 052-223-1920*
- j) *IM Japan cabang Kansai*  
*Sumitomoseimei Onishi Bldg. 10 F, 2-1-13 Uchihonmachi*  
*Chuo-ku, Osaka, 540-0026,*  
Telp. 06-6944-0521, Fax. 06-6944-0526
- k) *Training center yatsuka*  
*1331-1 Sesaki-cho Souka-shi Saitama, Telp 048-927-0201*
- l) *OVTA (Overseas Vocational Training Association)*  
*Hibino 1 chome Mihama-ku, Ciba city 261-0021*  
Telp 043-276-7250
- m) *BNI Tokyo*  
*Tokyo Branch, Kokusai Bldg, 3-1-1 Marunouchi, Chiyoda-ku,*  
*Tokyo 100-0005, Telp. (03) 3214-5684, Fax (03) 3212-6428*  
Email : [bns@ptbni.co.jp](mailto:bns@ptbni.co.jp)

### 3) **Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I**

Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi adalah Kementerian dalam Pemerintah Indonesia yang membidangi urusan ketenagakerjaan dan transmigrasi. Kementrian Tenaga Kerja dan Transmigrasi dahulu bernama Departemen Tenaga Kerja dan Transmigrasi (Depnakertrans) yang dipimpin oleh Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi (Menakertrans) yang sejak 22 Oktober 2009 dijabat oleh Muhaimin Iskandar. Pelaksanaan pendaftaran dan proses seleksi peserta magang dilaksanakan oleh instansi di bawah Kemenakertrans yaitu Disnakertrans kota dan propinsi di masing-masing kota dan propinsi.

### 4) ***IM Japan***

*IM Japan* adalah singkatan dari *International Manpower Development Organization Japan* yaitu yayasan swasta yang memiliki tujuan untuk membina sumber daya manusia, serta pertukaran tenaga teknik, terampil dalam menghadapi internasionalisasi perusahaan kecil dan menengah dengan mengembangkan perusahaan kecil dan menengah Jepang, serta ikut berperanserta dalam masyarakat internasional.

Yayasan *IM Japan* berdiri pada bulan Desember 1991 dan memiliki kantor pusat di Tokyo, tepatnya di *Shin-Ohashi 1-8-11 Shin-Ohashi Mitsuseimei Building*, lantai 7 dan 8, *Koto-ku, Tokyo 135-0007* , 9 kantor cabang di Jepang; 1 kantor cabang di Hanoi, Vietnam; 1 kantor cabang di Bangkok, Thailand; dan 1 Kantor cabang di BBPLKLN CEVEST, Bekasi, Jawa Barat, Indonesia.

Dalam penyelenggaraan program pemagangan ke Jepang, *IM Japan* menyalurkan para peserta magang dari Indonesia ke 850 perusahaan anggotanya di Jepang ([www.pemaganganjepang.com](http://www.pemaganganjepang.com)). Sesuai dengan apa yang tercantum dalam UU RI No.13 Tahun 2013 tentang ketenagakerjaan, bahwa yang dimaksud dengan perusahaan adalah:

1. Setiap bentuk usaha yang berbadan hukum atau tidak, milik orang perseorangan, milik persekutuan, atau milik badan hukum, baik milik swasta maupun milik negara yang mempekerjakan pekerja atau buruh dengan membayar upah atau imbalan dalam bentuk lain.
2. Usaha-usaha sosial dan usaha-usaha lainnya yang mempunyai pengurus dan mempekerjakan orang lain dengan membayar upah atau imbalan dalam bentuk lain.

Perusahaan yang terdaftar sebagai anggota *IM Japan*, merupakan perusahaan yang termasuk dalam golongan perusahaan skala kecil dan menengah di Jepang.

#### **e. Sistem Perekrutan**

##### **1) Tempat Pendaftaran**

Calon peserta program pemagangan ke Jepang dapat mendaftarkan diri ke kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi kota maupun daerah calon peserta berdomisili dan sesuai dengan kartu tanda penduduk (KTP).

## 2) Persyaratan

Sesuai yang tercantum pada situs kemenakertrans bidang pemagangan ([www.pemagangan.com](http://www.pemagangan.com)), persyaratan peserta program pemagangan ke Jepang antara lain adalah sebagai berikut :

1. Pendidikan formal berijazah SMK, Diploma, Sarjana Teknik dengan jurusan: bangunan, mekanik, listrik, teknik industri, mekanisasi pertanian, juru gambar dan teknik kimia, teknik komputer dan teknik perkapalan.
2. Berijazah SLTA Umum/Sederajat, Diploma atau Sarjana Non Teknik yang telah mengikuti latihan kerja minimal 220 jam yang dibuktikan dengan sertifikat latihan kerja yang dikeluarkan oleh Balai Latihan Kerja/Loka Latihan Kerja/Lembaga Latihan Kerja Pemerintah atau Swasta jurusan/bidang keterampilan jurusan bangunan, mekanik, listrik, teknik industri, mekanisasi pertanian, juru gambar dan teknik kimia, teknik komputer dan teknik perkapalan.
3. Laki-Laki : Umur pada saat pendaftaran minimal 20 tahun dan maksimal 26 tahun saat pendaftaran.
4. Surat keterangan berkelakuan baik (SKKB) dari kepolisian untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang.
5. Tinggi badan minimal 160 cm.
6. Berat badan minimal 50 kg.

7. Berbadan sehat untuk mengikuti test fisik program pemagangan ke Jepang dengan surat keterangan dari dokter Pemerintah atau Puskesmas.
8. Fisik tidak : cacat, bertato atau bekas tato, tindik, patah tulang, tuli, hernia, penyakit kulit, kaki semper, kaki O, kaki X, disfungsi organ tubuh, buta warna, berkacamata, silindris, bekas operasi (bekas kecelakaan, luka bakar, usus buntu, karena penyakit), estetika (penampilan fisik).
9. Pada saat mendaftar menyerahkan antara lain : Foto copy : KTP, KK, Kartu Kuning (AK1), Akte Kelahiran/kenal lahir.
10. Bagi lulusan SLTA Umum, selain kelengkapan yang di bawah ini diperlukan fotocopy Sertifikat Latihan Kerja minimal 220 jam latihan.
  - a. Foto copy ijazah (STTB) terakhir.
  - b. Surat Keterangan Dokter (Asli) yang menyatakan sanggup mengikuti rekrutmen/seleksi.
  - c. Surat ijin orang tua/wali/istri bermaterai secukupnya untuk mengikuti program magang di Jepang.
  - d. Pas photo terbaru dan berwarna ukuran 4x6 = 6 lembar dan ukuran 3x4 = 4 lembar.
  - e. Surat lamaran bermaterai secukupnya.
  - f. Pernyataan bermaterai secukupnya bahwa bersedia dan sanggup mengikuti program pemagangan di perusahaan kecil dan menengah di Jepang selama 3 tahun.

11. Pada saat tes wawancara diwajibkan membawa dokumen asli antara lain ijazah/STTB ; SD, SMP, SMA, SMK, Diploma dan S1 bagi sarjana, Sertifikat pelatihan, Akte Kelahiran/Kenal diri, KTP, KK (bagi yang tidak tinggal dengan orang tua dilampirkan kartu keluarga orang tua) dan formulir isian form pada saat pendaftaran serta pas photo terbaru ukuran 3x4 sebanyak 2 lembar.
12. Sanggup menanggung biaya yang meliputi :
  - a. Transportasi, akomodasi dan konsumsi untuk keperluan peserta.
  - b. Biaya hidup saat mengikuti test fisik, wawancara
  - c. Biaya *medical check up*.
  - d. Biaya hidup saat pelatihan tahap I di daerah (2 bulan)
  - f. Transportasi ke lokasi pelatihan tahap II di pusat (BBPLKLN CEVEST, Bekasi).
  - g. Biaya pembuatan pasport, airport tax, visa, dan uang saku awal minimal ¥10.000 (Rp. 1.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥1 = Rp.100) untuk keperluan peserta sendiri di Jepang
13. Bersedia dipulangkan ke daerah asal peserta dengan menanggung biaya transportasi sendiri apabila dinyatakan tidak lulus selama mengikuti pra pelatihan pemberangkatan di BBPLKLN CEVEST Bekasi, serta pada saat pemeriksaan kesehatan dan bila dinyatakan sakit/mengidap penyakit.

14. Lulus test baik administrasi, fisik, wawancara, dan *medical check up*.

### **3) Tahap Seleksi**

Dalam pelaksanaan tahap seleksi tidak ada pungutan biaya apaun kecuali biaya untuk keperluan peserta. Terdapat 7 tahapan tes yang diterapkan dalam proses seleksi peserta. Urutan tahap seleksi dilakukan sesuai dengan urutan sebagai berikut :

#### **a) Pemeriksaan Administrasi**

Pada saat mendaftar, peserta akan diteliti kelengkapan berkas pendaftaran, apakah sudah sesuai dengan ketentuan.

#### **b) Tes Kesemaptaan**

Tes kesemapataan merupakan tes yang meliputi pemeriksaan fisik/tubuh yang meliputi tinggi badan, berat badan, cacat tubuh, fungsi organ tubuh peserta.

#### **c) Tes Matematika Dasar**

Pada tes matematika, peserta mengerjakan 20 soal matematika dasar, dengan dibatasi waktu selama 15 (lima belas) menit, nilai minimal 70 (tujuh puluh) / benar 14 jawaban.

#### **d) Tes Ketahanan Fisik**

Tes ketahanan fisik meliputi:

- Lari 3 km dalam waktu 15 menit
- Push up 35 kali
- Sit up 25 kali

#### **e) Wawancara**

Dalam wawancara, hal yang akan dinilai dari peserta adalah



wawasan, pengetahuan umum, kemampuan verbal, pengertian program dll.

**f) Tes Kesehatan (*Medical Check Up*)**

Pada tes kesehatan, peserta akan dicek kondisi kesehatannya, meliputi: pemeriksaan darah, urine, mata, *feses*, paru-paru, Narkoba, *HIV/AIDS*, dll.

**g) Tes Bahasa Jepang**

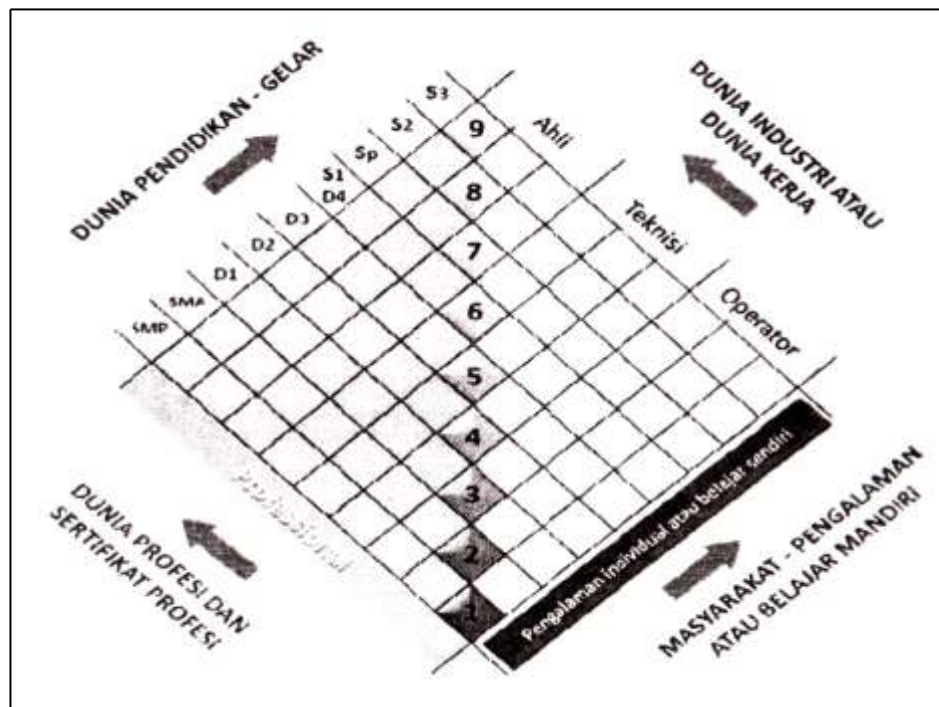
Materi dalam tes bahasa Jepang mencakup pelajaran bab 1 s/d bab 10, buku materi bahasa Jepang kerjasama Kemenakertrans RI dengan *IM Japan*.

**f. Kualifikasi Peserta**

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia, kualifikasi dapat diartikan sebagai : a. Pendidikan khusus untuk memperoleh suatu keahlian, b. Keahlian yang diperlukan untuk melakukan sesuatu. Dalam Peraturan Presiden Republik Indonesia No. 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (KKNI) pasal 1 dijelaskan bahwa :

1. Kualifikasi adalah penguasaan capaian pembelajaran yang menyatakan kedudukannya dalam KKNI (Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia).
2. Capaian pembelajaran adalah kemampuan yang diperoleh melalui internalisasi pengetahuan, sikap, ketrampilan, kompetensi, dan akumulasi pengalaman kerja.
3. Pengalaman kerja adalah pengalaman melakukan pekerjaan dalam bidang tertentu dan jangka waktu tertentu secara intensif yang menghasilkan kompetensi.

4. Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia, yang selanjutnya disingkat KKNi, adalah kerangka penjenjangan kualifikasi kompetensi yang dapat menyandingkan, menyetarakan, dan mengintegrasikan antara bidang pendidikan dan bidang pelatihan kerja serta pengalaman kerja dalam rangka pemberian pengakuan kompetensi kerja sesuai dengan struktur pekerjaan di berbagai sektor.



Gambar 3.  
Peningkatan level KKNi melalui berbagai alur (Wowo S., 2013 : 56)

Kemudian dalam Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 31 Tahun 2006 Tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional pada pasal 1 di jelaskan bahwa, “Kompetensi Kerja adalah kemampuan kerja individu yang mencakup aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang sesuai dengan standar yang ditetapkan”.

Dari uraian tersebut dapat diambil kesimpulan bahwa kualifikasi peserta program pemagangan ke Jepang merupakan penguasaan

kemampuan yang diperoleh melalui internalisasi pengetahuan, sikap, keterampilan, kompetensi, dan akumulasi pengalaman kerja yang dapat menyandingkan, menyetarakan, dan mengintegrasikan antara bidang pendidikan dengan bidang pelatihan kerja dalam rangka pemberian pengakuan kemampuan kerja yang mencakup aspek pengetahuan, keterampilan dan/atau keahlian serta sikap kerja yang relevan dengan pelaksanaan tugas sesuai dengan standar yang ditetapkan dan bidang pekerjaan di berbagai sektor dalam program pemagangan ke Jepang.

Untuk dapat mengikuti program pemagangan ke Jepang, calon peserta yang bersangkutan selain memiliki kualifikasi sebagai peserta, harus pula memenuhi persyaratan dan kompetensi yang di ujikan dalam proses seleksi peserta program pemagangan ke Jepang sebagaimana yang telah dijelaskan.

### **1) Kompetensi**

Kompetensi adalah indikator kinerja berupa perilaku di tempat kerja, bukan tolak ukur ujian di kelas (Adi M.,2012 : 38). Menurut *Spencer & Spencer* yang dikutip oleh Adi M. (2012 : 39), ada lima karakteristik kompetensi yaitu :

1. *Knowledge* adalah informasi yang dimiliki seseorang dalam bidang tertentu.
2. *Skill* merupakan kemampuan untuk melaksanakan tugas mental atau tugas fisik tertentu.
3. *Motives* adalah sesuatu yang selalu dipikirkan atau di inginkan seseorang yang dapat mengarahkan, mendorong atau menyebabkan orang melakukan suatu tindakan.

4. *Traits* merupakan ciri bawaan yang bersifat fisik (*physical characteristics*) dan tanggapan yang konsisten terhadap berbagai situasi atau informasi.
5. *Self concept*, yakni sikap, nilai atau image yang dimiliki seseorang tentang dirinya sendiri.

Dari lima karakteristik kompetensi tersebut, secara singkat kompetensi dapat diartikan sebagai penguasaan atas perpaduan pengetahuan (*knowledge*), keterampilan (*skill*) dan sikap (*attitude*).

**a) Pengetahuan (*Knowledge*)**

Pengetahuan (*Knowledge*) merupakan penguasaan teori dan keterampilan oleh seseorang pada suatu bidang keahlian tertentu atau pemahaman tentang fakta dan informasi yang diperoleh seseorang melalui pengalaman atau pendidikan untuk keperluan tertentu.

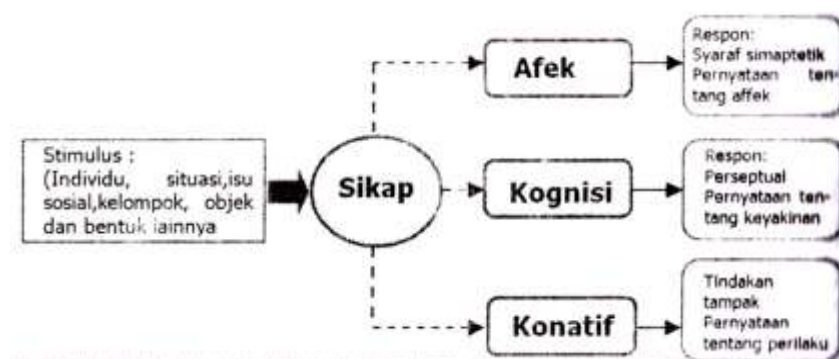
**b) Keterampilan (*Skill*)**

Keterampilan (*Skill*) merupakan kemampuan psikomotorik yang dicapai melalui pelatihan yang terukur dilandasi oleh pengetahuan atau pemahaman yang dimiliki seseorang yang mampu menghasilkan produk atau unjuk kerja yang dapat dinilai secara kualitatif maupun kuantitatif.

**c) Sikap (*Attitude*)**

Sikap (*Attitude*) menurut *Gordon allport* (1935) “sikap merupakan set mental atau *neural status* (kondisi dari kesiapsiagaan, diorganisir melalui pengalaman, menggunakan

suatu pengaruh direktif atas respon setiap dan semua objek dari situasi-situasi yang dapat dikenali”. Menurut *Rosenberg dan Hovland* (1960) “sikap terdiri dari kognisi, afeksi, konatif.” (Wowo S., 2013 : 100)



Gambar 4.  
Konsep skematik *Rosenberg & Hovland* mengenai sikap  
(dikutip dari Wowo S., 2013 : 104)

Komponen kognitif (kognisi) merupakan representasi dari apa yang dipercayai oleh individu, komponen afektif (Afeksi) merupakan perasaan yang menyangkut aspek emosional, dan komponen kognatif (konatif) merupakan aspek kecenderungan berperilaku tertentu sesuai dengan sikap yang dimiliki oleh seseorang.

## 2) Pendidikan dan Pelatihan

Pendidikan adalah suatu proses dari satu rangkaian aktivitas yang mengarahkan potensi, peluang individu untuk berasimilasi dan mengembangkan pengetahuan, keterampilan, nilai-nilai, sikap, dan pemahaman yang bukan hanya sekedar menghubungkan teori tetapi mesti mencapai jangkauan luas dari permasalahan yang dideskripsikan, diteliti dan dipecahkan (Wowo S., 2013 : 19).

Selanjutnya pelatihan adalah suatu usaha sistematis yang direncanakan untuk memodifikasi atau mengembangkan pengetahuan, keterampilan dan sikap melalui pengalaman belajar, untuk mencapai kinerja efektif dalam suatu aktivitas yang bertujuan untuk meningkatkan perolehan kemampuan seseorang dalam melaksanakan tugas pekerjaan yang menjadi tanggung jawabnya (Wowo S., 2013 : 19). Pendidikan formal, informal dan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di Indonesia yang pernah di tempuh oleh peserta merupakan pengalaman, pengetahuan dan sikap yang menjadi dasar perilaku dan performance peserta dalam melaksanakan program pemagangan di perusahaan yang berada di Jepang.

## **2. Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)**

Sekolah menengah kejuruan adalah salah satu bentuk satuan pendidikan formal yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan pada jenjang pendidikan menengah sebagai lanjutan dari SMP, MTsN, atau bentuk lain yang sederajat. Sebagai bagian dari sistem pendidikan nasional, SMK merupakan pendidikan yang lebih mengutamakan pengembangan kemampuan peserta didik untuk dapat bekerja dalam bidang tertentu, kemampuan beradaptasi di lingkungan kerja, melihat peluang kerja dan mengembangkan diri di kemudian hari. Dengan kata lain bahwa SMK berperan dalam menyiapkan peserta didik agar bekerja, baik bekerja secara mandiri, maupun mengisi lowongan yang ada.

Dalam peraturan pemerintah No. 29 tahun 1990, pasal 3 ayat 2 yang berupa tujuan SMK terutama menyiapkan tamatan untuk:

1. Memasuki lapangan kerja serta dapat mengembangkan sikap profesional sesuai dengan bidang keahlian.
2. Mampu memilih karir, berkompetisi dan mengembangkan diri.
3. Menjadi tenaga kerja tingkat menengah untuk mengisi kebutuhan dunia usaha dan industri pada masa yang akan datang.
4. Menjadi warga negara yang produktif, adaptif dan kreatif.

Hal ini sesuai dengan pasal 11 ayat 3 Undang-Undang Sistem Pendidikan No.2 tahun 1989, bahwa : “Pendidikan Kejuruan merupakan pendidikan yang mempersiapkan peserta didik untuk dapat bekerja dalam bidang tertentu”. Maka salah satu tujuan dari pendidikan di SMK adalah meningkatkan kemampuan siswa untuk dapat mengembangkan diri sejalan dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, serta menyiapkan siswa untuk dapat segera memasuki dunia kerja dan mengembangkan sikap profesional.

SMK sebagai bentuk satuan penyelenggara dari pendidikan menengah kejuruan yang berada di bawah Direktorat Pembinaan Sekolah Kejuruan, merupakan lembaga pendidikan yang berorientasi pada pembentukan kecakapan hidup, yaitu melatih peserta didik untuk menguasai keterampilan yang dibutuhkan oleh dunia kerja, memberikan pendidikan tentang kewirausahaan, serta membentuk kecakapan hidup (*life skill*). Oleh sebab itu peserta didik di SMK lebih ditekankan untuk melakukan praktik, sehingga mereka memiliki keahlian, keterampilan, pengalaman dan langsung dapat ditempatkan di dunia kerja. Akan tetapi ini tidak menutup

kemungkinan para lulusan SMK untuk dapat melanjutkan ke jenjang pendidikan yang lebih tinggi. Untuk menunjang tujuan ini, dirancang pendidikan sistem ganda (PSG) sebagai perwujudan kebijaksanaan dan *Link and Match*. Dalam prosesnya PSG dilaksanakan pada lembaga (tempat) yaitu di sekolah dan di dunia kerja. Upaya ini dilakukan dalam rangka meningkatkan mutu tamatan SMK dalam menciptakan relevansi pendidikan dengan tuntutan kebutuhan tenaga kerja.

SMK sebagai salah satu institusi yang menyiapkan tenaga kerja, dituntut untuk mampu menghasilkan lulusan sebagaimana yang diharapkan oleh dunia kerja, tenaga kerja yang dibutuhkan adalah sumber daya manusia yang memiliki kompetensi sesuai dengan bidang pekerjaannya, memiliki daya adaptasi dan daya saing yang tinggi. Atas dasar tersebut, pengembangan kurikulum dalam rangka penyempurnaan pendidikan menengah kejuruan harus disesuaikan dengan kondisi dan kebutuhan dunia kerja serta dapat mengadaptasi perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi.

#### **a. Kurikulum**

Kurikulum adalah seperangkat rencana dan pengaturan mengenai tujuan, isi, dan bahan pelajaran serta cara yang digunakan sebagai pedoman penyelenggaraan kegiatan pembelajaran untuk mencapai tujuan pendidikan tertentu (UU nomor 20 tahun 2003). Dalam kurikulum 2013 (Kemendikbud, 2012 : 3) disebutkan bahwa:

“Secara konseptual, kurikulum adalah suatu respon pendidikan terhadap kebutuhan masyarakat dan bangsa dalam membangun generasi muda bangsanya. Secara pedagogis, kurikulum adalah rancangan pendidikan yang memberi kesempatan untuk peserta didik mengembangkan potensi dirinya dalam suatu suasana belajar yang menyenangkan dan sesuai dengan kemampuan dirinya untuk memiliki kualitas yang diinginkan



masyarakat dan bangsanya. Secara yuridis, kurikulum adalah suatu kebijakan publik yang didasarkan kepada dasar filosofis bangsa dan keputusan yuridis di bidang pendidikan”.

Landasan yuridis kurikulum adalah Pancasila dan Undang-undang Dasar 1945, Undang-undang nomor 20 tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional, Peraturan Pemerintah nomor 19 tahun 2005, dan Peraturan Menteri Pendidikan Nasional nomor 23 tahun 2006 tentang Standar Kompetensi Lulusan dan Peraturan Menteri Pendidikan Nasional nomor 22 tahun 2006 tentang Standar Isi.

Untuk menerapkan konsep kesamaan antara SMA dan SMK maka dikembangkan kurikulum pendidikan menengah yang terdiri atas kelompok mata pelajaran wajib dan mata pelajaran pilihan. Mata pelajaran wajib sebanyak 9 (sembilan) mata pelajaran dengan beban belajar 18 jam per minggu, di antaranya (1) Pendidikan agama; (2) Pendidikan pancasila dan kewarganegaraan; (3) Bahasa Indonesia; (4) Matematika; (5) Sejarah Indonesia; (6) Bahasa Inggris; (7) Seni budaya; (8) Prakarya; (9) Pendidikan jasmani, olah raga, dan kesehatan. Konten kurikulum (Kompetensi Inti/KI dan KD) dan kemasan konten serta label konten (mata pelajaran) untuk mata pelajaran wajib bagi SMA dan SMK adalah sama. Hal ini menempatkan prinsip bahwa peserta didik adalah subjek dalam belajar dan mereka memiliki hak untuk memilih sesuai dengan minatnya (Kemendikbud, 2012 : 14). Kemudian mata pelajaran pilihan SMK terdiri pilihan akademik dan vokasional. Mata pelajaran pilihan ini memberikan corak kepada fungsi satuan pendidikan dan didalamnya terdapat pilihan sesuai dengan minat peserta didik.

#### **b. Bidang Kejuruan Teknik Mesin**

Pada sekolah menengah kejuruan, kurikulum program keahlian juga harus disesuaikan dengan kebutuhan lapangan kerja. Berdasarkan hal tersebut, program keahlian kemudian dikelompokkan menjadi kelompok bidang industri, usaha, dan profesi. Pada tanggal 22 agustus 2008 Direktur Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah menerbitkan surat keputusan nomor 251/C/KEP/MN/2008 tentang spektrum keahlian pendidikan menengah kejuruan.

Berdasarkan SK tersebut, ada 6 (enam) bidang keahlian yang dikembangkan di sekolah menengah kejuruan, dengan total program studi keahlian sebanyak 40, dan kompetensi keahlian sebanyak 121.

Tabel 1. Bidang Keahlian SMK

No.	Bidang Keahlian	Program Studi Keahlian	Kompetensi Keahlian
1	Teknologi dan Rekayasa	18	66
2	Teknologi Informasi dan Komunikasi	3	9
3	Kesehatan	2	6
4	Seni, Kerajinan dan Pariwisata	7	22
5	Agribisnis dan Agroteknologi	7	14
6	Bisnis dan Manajemen	3	4
Jumlah		40	121

Kemudian yang termasuk kompetensi keahlian dalam program studi keahlian teknik mesin adalah (1) Teknik pemesian; (2) Teknik Pengelasan; (3) Teknik fabrikasi logam; (4) Teknik pengecoran logam; (5) Teknik gambar mesin; (6) Teknik pemeliharaan mekanik industri.

### **c. Tujuan**

#### **1) Tujuan Pendidikan Menengah Kejuruan**

Tujuan Pendidikan Menengah Kejuruan adalah meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan kejuruannya

#### **2) Visi dan Misi SMK**

##### **a) Visi**

Visi SMK adalah menjadi sekolah unggulan yang menghasilkan tamatan berkualitas serta melahirkan teknisi teknik mesin yang kompeten dan mandiri melalui pengembangan. IPTEK dan IMTAQ

##### **b) Misi**

Misi SMK di antaranya adalah sebagai berikut:

1. Melaksanakan layanan prima terhadap siswa dalam semua aspek saran dan prasarana untuk menghasilkan tenaga kerja yang kompeten dan mandiri.
2. Meningkatkan kualitas tamatan yang sesuai dengan standar kompetensi nasional (SKN) dalam menghadapi era globalisasi.
3. Meningkatkan mutu sumber daya Manusia melalui penerapan IPTEK dan IMTAQ
4. Melaksanakan KBM dan kegiatan extra kurikuler untuk mengembangkan minat dan bakat siswa dalam meraih prestasi.

### **3) Tujuan SMK**

Tujuan SMK di antaranya adalah sebagai berikut:

1. Mempersiapkan tamatan yang memiliki kepribadian dan berakhlak mulia sebagai tenaga kerja tingkat menengah yang kompeten sesuai program keahlian pilihannya
2. Membekali peserta didik untuk berkarir, mandiri yang mampu beradaptasi dilingkungan kerja sesuai bidangnya dan mampu menghadapi perubahan yang terjadi di masyarakat.
3. Membekali peserta didik sikap profesional untuk mengembangkan diri dan mampu berkompetisi di tingkat Nasional, Regional dan Internasional.

### **4) Tujuan Program Studi Keahlian Teknik Mesin**

Tujuan program studi keahlian teknik mesin adalah membekali peserta didik dengan keterampilan, pengetahuan dan sikap agar kompeten dalam hal:

1. Bekerja baik secara mandiri atau mengisi lowongan pekerjaan yang ada di dunia usaha dan dunia industri sebagai tenaga kerja tingkat menengah dalam bidang teknik mesin.
2. Memilih karier, berkompetisi, dan mengembangkan sikap profesional dalam bidang teknik mesin.

### **d. Standar Kompetensi Lulusan SMK**

1. Berperilaku sesuai dengan ajaran agama yang dianut sesuai dengan perkembangan remaja
2. Mengembangkan diri secara optimal dengan memanfaatkan kelebihan diri serta memperbaiki kekurangannya

3. Menunjukkan sikap percaya diri dan bertanggung jawab atas perilaku, perbuatan, dan pekerjaannya
4. Berpartisipasi dalam penegakan aturan-aturan sosial
5. Menghargai keberagaman agama, bangsa, suku, ras, dan golongan sosial ekonomi dalam lingkup global
6. Membangun dan menerapkan informasi dan pengetahuan secara logis, kritis, kreatif, dan inovatif
7. Menunjukkan kemampuan berpikir logis, kritis, kreatif, dan inovatif dalam pengambilan keputusan
8. Menunjukkan kemampuan mengembangkan budaya belajar untuk pemberdayaan diri
9. Menunjukkan sikap kompetitif dan sportif untuk mendapatkan hasil yang terbaik
10. Menunjukkan kemampuan menganalisis dan memecahkan masalah kompleks
11. Menunjukkan kemampuan menganalisis gejala alam dan sosial
12. Memanfaatkan lingkungan secara produktif dan bertanggung jawab
13. Berpartisipasi dalam kehidupan bermasyarakat, berbangsa, dan bernegara secara demokratis dalam wadah Negara Kesatuan Republik Indonesia
14. Mengekspresikan diri melalui kegiatan seni dan budaya
15. Mengapresiasi karya seni dan budaya
16. Menghasilkan karya kreatif, baik individual maupun kelompok

17. Menjaga kesehatan dan keamanan diri, kebugaran jasmani, serta kebersihan lingkungan
18. Berkomunikasi lisan dan tulisan secara efektif dan santun
19. Memahami hak dan kewajiban diri dan orang lain dalam pergaulan di masyarakat
20. Menghargai adanya perbedaan pendapat dan berempati terhadap orang lain
21. Menunjukkan keterampilan membaca dan menulis naskah secara sistematis dan estetis
22. Menunjukkan keterampilan menyimak, membaca, menulis, dan berbicara dalam bahasa Indonesia dan Inggris
23. Menguasai kompetensi program keahlian dan kewirausahaan baik untuk memenuhi tuntutan dunia kerja maupun untuk mengikuti pendidikan tinggi sesuai dengan kejuruannya

### **3. Pelaksanaan Program Pemagangan**

Pelaksanaan program pemagangan ke Jepang merupakan pelaksanaan dari keseluruhan isi pelatihan kerja yang tersusun secara sistematis yang diselenggarakan secara utuh dan terpadu di Indonesia dan di Jepang oleh Kementrian Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia dan *IM Japan* dalam proses produksi barang dan/atau jasa dalam rangka menguasai keterampilan atau keahlian tertentu. Kemenakertrans R.I sebagai penanggung jawab dari pihak Indonesia dan *IM Japan* sebagai penanggung jawab dari pihak Jepang. pelaksanaan program pemagangan ke Jepang ini di dasari dengan adanya :

1. *Memorandum of Understanding (MoU)* antara Direktorat Jenderal Binalatas Kemenakertrans RI dengan *The Association International Manpower Development of Medium and Small Enterprises Japan (IM Japan)* Tanggal 16 September 1994 Amandemen Tanggal 19 Mei 1999
2. Nota Kesepakatan Kerjasama antara Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I dengan *The Association International Manpower Development of Medium and Small Enterprises Japan (IM Japan)* Nomor : Kep. 23/MEN/2000 Tanggal 22 Februari 2000.

Kedua kesepakatan tersebut merupakan dasar pelaksanaan program yang di peruntukkan bagi pemuda Indonesia untuk belajar dan bekerja di Jepang melalui suatu wadah yang dikenal dengan program pemagangan ke Jepang atau dalam bahasa Jepangnnya lebih dikenal dengan istilah *Kenshuu*.



Gambar 5.  
Pelaksanaan Program Pemagangan ke Jepang ([www.imm.or.jp](http://www.imm.or.jp))

#### a. Tujuan

Program pemagangan ini melibatkan dua negara yang memiliki maksud dan tujuan yang sama-sama memberi keuntungan bagi ke dua belah pihak. Maksud dan tujuan tersebut adalah :

1. Untuk menambah ilmu pengetahuan dan keterampilan teknik di

perusahaan kecil dan menengah di Jepang, kemudian kembali ke Tanah Air untuk membantu membangun industri di Indonesia.

2. Untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia guna mewujudkan tenaga kerja yang terampil, kompeten dan produktif dengan meningkatkan peran serta dunia usaha.
3. Membina sumber daya manusia, serta pertukaran tenaga teknik, terampil dalam menghadapi internasionalisasi perusahaan kecil dan menengah dengan mengembangkan perusahaan kecil dan menengah Jepang, serta ikut berperanserta dalam masyarakat Internasional.

Dari maksud dan tujuan tersebut, kesimpulan yang dapat diambil adalah bahwa kedua belah pihak sama-sama mendapatkan keuntungan dari program pemagangan ini. Bagi pihak Indonesia, para pemuda Indonesia mendapatkan ilmu pengetahuan dan keterampilan teknik untuk mewujudkan tenaga kerja yang terampil, kompeten dan produktif untuk membangun industri di Indonesia setelah menyelesaikan program pemagangan. Dan bagi pihak Jepang, dapat mempersiapkan tenaga kerja dalam menghadapi internasionalisasi perusahaan kecil dan menengah dengan mengembangkan perusahaan kecil dan menengah di Jepang.

#### **b. Di Indonesia**

Agar para peserta tidak mengalami kesulitan selama melaksanakan pelatihan dan keterampilan serta kehidupan sehari-hari setelah masuk ke Jepang, diadakan pelatihan khusus bahasa Jepang, adat kebiasaan Jepang, pendidikan jasmani, disiplin dan lain sebagainya.



Dalam pelaksanaannya, pelatihan di Indonesia dibagi menjadi 2 tahap, yaitu pelatihan tahap I di daerah selama 2 bulan 10 hari dan pelatihan tahap II di pusat (BBPLKLN CEVEST, Bekasi) selama 2 bulan.

### **c. Di Jepang**

Pelaksanaan program pemagangan di Jepang dilaksanakan selama 3 (tiga) tahun untuk belajar dan bekerja di Jepang, yang terdiri dari 2 (dua) program, yaitu:

#### **1) Program Pemagangan Tahun Pertama**

Program tahun pertama disebut sebagai masa *training* atau dalam bahasa Jepang disebut dengan masa *kenshusei*, yang memiliki makna masa belajar sambil bekerja. Diakhir masa program tahun pertama diadakan tes keterampilan, apabila lulus dalam tes tersebut, maka akan mendapatkan ijin (surat ijin tinggal untuk dapat masuk tahun kedua dan ketiga). Akan tetapi apabila gagal maka peserta akan dipulangkan ke Indonesia.

#### **2) Program Pemagangan Tahun Ke-Dua dan Ke-Tiga**

Program tahun ke-dua dan ke-tiga disebut sebagai *technical intern training* atau disebut juga masa *jissusei* yang bermakna masa bekerja sambil belajar. Masa ini sama dengan pemagangan di Jepang menurut undang-undang perburuhan di Jepang.

### **d. Kondisi Praktek Kerja di Jepang**

#### **1) Peserta Program Pemagangan**

Pelatihan selama satu bulan diberikan kepada para peserta magang yang dilaksanakan di *training center IM Japan* setelah

mereka sampai di Jepang. pelatihan ini dimaksudkan untuk menyimpulkan pelatihan sebelumnya di Indonesia. Berdasarkan brosur program pemagangan ke Jepang dari Disnakertrans DIY, selama di Jepang para peserta magang berhak untuk mendapatkan tunjangan berupa uang saku/gaji yang nilainya adalah sebagai berikut :

1. Bulan pertama menerima tunjangan sebesar ¥ 80.000/bulan (Rp. 8.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100) yang di terima di *training center*.
2. Bulan ke-dua sampai dengan bulan ke-24 (tahun ke-1 dan ke-2) menerima uang saku/gaji minimal ¥ 90.000/bulan (Rp. 9.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100)
3. Tahun ke-3 menerima uang saku/gaji minimal ¥ 100.000/bulan (Rp. 10.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100) setelah dikurangi biaya tempat tinggal, listrik, air, dan gas.
4. Diperbolehkan melakukan kerja lembur dimulai dari tahun ke-2

## **2) Perusahaan Anggota *IM Japan***

Jumlah peserta magang yang dapat ditampung tiap perusahaan diatur berdasarkan jumlah karyawan tetap di perusahaan tersebut. Perusahaan yang memiliki kurang dari 2 pegawai, tidak dapat menampung peserta magang lebih dari jumlah pegawai yang ada pada perusahaan tersebut. Tabel 2 berikut menjelaskan secara singkat mengenai kondisi yang mengatur penerimaan jumlah peserta magang.

Tabel 2. Jumlah Pegawai dan Peserta Magang (www.imm.or.jp)

Jumlah pegawai tetap	Dibawah 50 orang	51-100 orang	101-200 orang	201-300 orang	lebih dari 301 orang
Jumlah peserta yang dapat ditampung	Max. 3 orang	Max. 6 orang	Max. 10 orang	Max. 15 orang	1/20 dari jumlah pegawai

**a) Persyaratan**

1. Penempatan pembimbing pelatihan (pegawai tetap yang memiliki pengalaman kerja lebih dari 5 tahun).
2. Penempatan pembimbing kehidupan sehari-hari.
3. Menyediakan asrama bagi peserta magang
4. Memberikan asuransi umum, asuransi kecelakaan, dan asuransi kesehatan bagi peserta magang.
5. Mengupayakan fasilitas yang diperlukan untuk kesehatan dan keselamatan kerja.

**e. Pasca Program Pemagangan**

Peserta yang telah menyelesaikan program pemagangan selama 3 (tiga) tahun wajib pulang ke Indonesia dan akan menerima :

1. Sertifikat keterampilan dari *JITCO*.
2. Sertifikat keterampilan dari *IM Japan*.
3. Tunjangan modal usaha sebesar ¥ 600.000 (Rp. 60.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100) untuk usaha mandiri.
4. Peserta akan mengikuti wawancara dengan perusahaan Jepang yang ada di Indonesia untuk ditempatkan pada perusahaan tersebut.

#### **4. Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin**

##### **a. Profil**

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia, istilah profil diartikan : a. Pandangan dari samping (tentang wajah orang), b. Lukisan (gambar orang dari samping, sketsa biografi), c. Penampang (tanah, gunung, dst), dan d. Grafik atau ikhtisar yang memberikan fakta tentang hal-hal khusus. Menurut Sumardji (1993 : 14) dalam kamus ilmu sosial pengertian “profil adalah gambaran grafis dari tingkat-tingkat yang berhubungan dengan serangkaian ciri-ciri tertentu”. Dari beberapa pengertian tersebut, diambil kesimpulan mengenai pengertian profil, yaitu : gambaran atau iktisar dari tingkat-tingkat yang berhubungan dengan ciri-ciri tertentu yang memberi fakta tentang hal-hal khusus.

##### **b. Pengertian Kerja**

Pengertian kerja dapat dikemukakan beberapa pendapat sebagai berikut. Menurut *Miller* (1967) “setiap himpunan dari aktivitas yang terjadi pada waktu relatif rutin, dan memiliki tujuan serta hasil tertentu.” Menurut *Neff* dalam *Sutalaksana* (1979) “kerja sebagai kegiatan manusia bertujuan merubah keadaan tertentu dari alam lingkungan yang ditujukan untuk mempertahankan dan memelihara kelangsungan hidupnya”. Menurut *Rajan* dan *Wilson* (1997) “suatu tugas yang mempunyai seperangkat tujuan yang dicapai dengan suatu tindakan.” Kerja merupakan aktivitas pikiran dan tubuh untuk mencapai tujuan tertentu yang dilakukan secara efektif dan efisien serta memberikan nilai tambah dalam kehidupan (Wowo S., 2013 : 5).

Sedangkan Menurut Panji Anoraga (2009 : 14) Dalam pandangan paling modern mengenai kerja, beliau berpendapat bahwa :

1. Kerja merupakan bagian yang paling esensial dari kehidupan manusia, ini akan memberikan status dari masyarakat yang ada di lingkungan. Juga bisa mengikat individu lain baik yang bekerja atau tidak. Sehingga kerja akan memberikan isi dan makna dari kehidupan manusia yang bersangkutan.
2. Baik pria maupun wanita menyukai pekerjaan. Kalaupun orang tersebut tidak menyukai pekerjaan, hal ini pada umumnya disebabkan kondisi psikologis dan sosial dari pekerjaan tersebut.
3. Moral dari pekerjaan tidak mempunyai hubungan langsung dengan kondisi material yang menyangkut pekerjaan tersebut.
4. Insentif dari kerja dapat berupa banyak bentuk dan tidak selalu tergantung pada uang. Insentif ini adalah ha-hal yang mendorong tenaga kerja untuk bekerja lebih giat.

Dari beberapa uraian di atas, dapat diambil kesimpulan tentang arti kerja itu sendiri, yaitu merupakan sesuatu yang dibutuhkan oleh manusia. Kebutuhan itu bisa bermacam-macam, berkembang dan berubah, bahkan seringkali tidak disadari oleh pelakunya. Seseorang bekerja karena ada sesuatu yang hendak dicapainya, dan orang berharap bahwa aktivitas kerja yang dilakukannya akan membawa kepada suatu keadaan yang lebih memuaskan dari pada keadaan yang sebelumnya.

Dengan demikian dapat dikatakan, pada diri manusia terdapat kebutuhan-kebutuhan yang pada saatnya membentuk tujuan-tujuan yang hendak dicapai dan dipenuhinya. Demi mencapai tujuan-tujuan itu

manusia terdorong untuk melakukan aktivitas yang disebut kerja. Akan tetapi tidak semua aktivitas dapat dikatakan kerja. Sesuai dengan pendapat *Franz Von Magnis* yang dikutip oleh Panji Anoraga (2009 : 11) bahwa “Pekerjaan adalah kegiatan yang direncanakan”. Sehingga pekerjaan memerlukan pemikiran yang khusus yang dilaksanakan tidak hanya karena pelaksanaan kegiatan itu sendiri menyenangkan, melainkan karena kita mau dan sungguh-sungguh mencapai suatu hasil yang kemudian berdiri sendiri atau sebagai benda, karya, maupun sebagai pelayanan terhadap masyarakat, termasuk dirinya sendiri. Dan kegiatan ini dapat berupa pemakaian tenaga jasmani dan rohani.

Pada umumnya orang akan merasa puas atas pekerjaan yang telah ia jalankan apabila apa yang ia jalankan itu dianggapnya telah memenuhi harapannya, sesuai dengan tujuannya bekerja. Apabila orang mendambakan sesuatu, maka itu berarti bahwa ia memiliki suatu harapan, dan dengan demikian ia akan termotivasi untuk melakukan tindakan kearah pencapaian harapan tersebut. Dan jika harapannya terpenuhi, maka ia akan merasa puas. Sehingga dapat diambil suatu kesimpulan juga bahwa pekerjaan merupakan aktivitas yang memungkinkan terwujudnya kehidupan sosial dan bermasyarakat.

### **c. Bidang Kerja**

Bidang kerja merupakan turunan dari berbagai bidang pekerjaan. Bidang pekerjaan menjabarkan secara singkat pekerjaan dari suatu kelompok bidang pekerjaan tertentu, mempunyai hubungan yang erat dan homogen antara bidang pekerjaan dalam kelompok yang sama dibedakan berdasarkan spesialisasi keahlian spesifik dan merupakan

kumpulan tugas-tugas (Woro S., 2013 : 7).

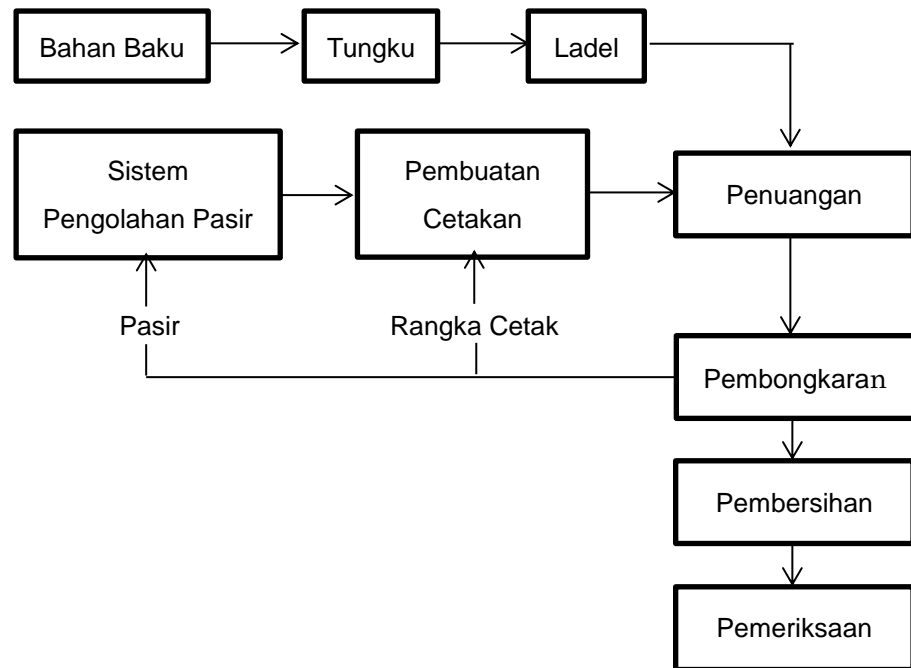
Bidang kerja yang dimaksud adalah bidang pekerjaan yang diperuntukkan bagi lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin sesuai dengan bidang kejuruan yang ada. Sesuai dengan isi surat keputusan nomor 251/C/KEP/MN/2008 yang diterbitkan oleh direktur jenderal manajemen pendidikan dasar dan menengah tentang spektrum keahlian pendidikan menengah kejuruan terdapat enam bidang keahlian dalam program studi keahlian teknik mesin, yaitu: (1) Teknik pemesian; (2) Teknik Pengelasan; (3) Teknik fabrikasi logam; (4) Teknik pengecoran logam; (5) Teknik gambar mesin; (6) Teknik pemeliharaan mekanik industri.

Mengacu pada beberapa uraian yang telah dijabarkan tersebut, penulis mengambil kesimpulan mengenai pengertian profil bidang kerja lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin yang dimaksud dalam penelitian ini adalah pandangan atau gambaran pekerjaan bagi lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin sebagai peserta program pemagangan ke Jepang yang sesuai dengan pembatasan variabel yang ingin diungkap, yaitu profil kerja di bidang pekerjaan pengecoran logam, pemesian dan pengolahan pelat logam.

### **1) Bidang Kerja Pengecoran Logam**

Pada bidang kerja pengecoran logam, pekerjaan yang dilakukan adalah menghasilkan produk yang berupa benda cor yang dibuat dari logam yang dicairkan, dituang ke dalam cetakan, kemudian dibiarkan selama beberapa waktu hingga mendingin dan membeku. Untuk membuat produk cor, harus dilakukan

proses-proses di antaranya: (1) pencairan logam, (2) membuat cetakan, (3) menuang, (4) membongkar dan membersihkan produk hasil penuangan. Untuk lebih jelas mengenai urutan proses pengecoran logam dapat dilihat pada Gambar 5. berikut



Gambar 6.  
Aliran Proses Pada Pembuatan Produk Cor  
(Tata S., Chijjiwa K, 2006 : 3)

Produk benda cor harus melewati beberapa proses sebelum sampai pada proses akhir. Proses-proses dalam pengecoran logam berbeda-beda menurut keadaannya, yaitu keadaan bahan, jenis, ukuran, jumlah produksi dan lain sebagainya. Secara umum proses-proses pengecoran logam dapat dilihat pada Tabel 3. Sedangkan tiap-tiap pekerjaan dalam pengecoran logam dilakukan dengan tangan ataupun mesin. Peralatan dan perkakas untuk pabrik pengecoran adalah berbeda-beda sesuai dengan keperluannya. Tabel 4. Menunjukkan peralatan dan perkakas yang umum dipakai



dalam pabrik pengecoran logam yang biasa digunakan.

Tabel 3. Proses pembuatan produk cor logam  
(Tata S., *Chijiwa K*, 2006 : 255)

No	Proses	Ringkasan
1	Bahan-bahan masuk	Bahan peleburan, pasir dll. Kualitas dan jumlah diperiksa
2	Peleburan	Laju tiap jumlah bahan, besi, kokas dll. Diatur dan dicairkan.
3	Pengaturan pasir	Pasir yang cocok untuk pembuatan cetakan dicampur dengan pasir bekas, dan dikumpulkan. Pasir inti diperiksa.
4	Pembuatan cetakan	Cetakan dibuat dengan menggunakan tangan atau dengan mesin
5	Pembuatan inti	Inti dibuat dengan menggunakan tangan atau mesin
6	Penuangan	Logam cair dituang ke dalam cetakan dengan mempergunakan ladel
7	Pembongkaran	Produk cor dikeluarkan dari cetakan
8	Pembersihan dan penyelesaian	Permukaan produk cor dibersihkan dengan menghilangkan pasir. Saluran masyk, penambah dan sirip dihilangkan
9	Perlakuan panas	Perakuan panas dilakukan untuk menghilangkan tegangan dalam dan untuk memperbaiki sifat-sifat logam pada produk cor
10	Pengujian dan pemeriksaan	Pemeriksaan cacat-cacat pada produk cor. Dilakukan pemeriksaan bahan
11	Pola	Dibuat pola yang diperlukan
12	Produk keluar	Produk cor dibawa keluar dengan alat pengangkut, dipak ataupun tidak.

Tabel 4. Peralatan dan perkakas yang dipakai pada pabrik pengecoran logam untuk cor besi (Tata S., *Chijiwa K*, 2006 : 257)

No	Proses	Peralatan dan Perkakas Utama
1	Bahan-bahan masuk	Truk, alat penimbang
2	Peleburan	Kupola, blower (tanur listrik frekuensi rendah) alat-alat pemuat
3	Pengaturan pasir	Gilingan pasir, ayakan, peralatan penyimpan pasir, peralatan pengembalian pasir, peralatan pembawa pasir (konveyor, elevatro, dll)
4	Pembuatan cetakan	Mesin pembuat cetakan, perkakas untuk membuat cetakan (taji, penumbuk dll), rangka cetak, pemberat, papan cetakan
5	Pembuatan inti	Mesin pembuat inti, tungku pengering
6	Penuangan	Ladel, peralatan penuangan
7	Pembongkaran	Mesin pembongkar, mesin pemukul
8	Pembersihan dan penyelesaian	Mesin semprot mimis, shootblast, pemahat, gerinda
9	Perlakuan panas	Tungku untuk perlakuan panas
10	Pemeriksaan dan pengujian	Pemeriksaan magna fluks, radiograpi, peralatan pemeriksaan, peralatan pengujian pasir, peralatan analisa bahan
11	Pola	Perkakas tukang kayu, mesin-mesin pengerjaan kayu, alumunium.
12	Pemindahan antar proses	Alat pengangkat, crain, troli, kereta tangan, rol konveyor, konveyor rantai, konveyor cetak dll.
13	Kesehatan lingkungan	Penangkap debu, peralatan pengendap air kotor, peralatan anti bising.

## 2) Bidang Kerja Pemesinan

Bidang kerja pemesinan, secara umum diartikan proses pemesinan produk dari barang setengah jadi menjadi barang jadi. Pada dasarnya proses pemesinan pada keahlian teknik mesin merupakan proses pemotongan logam, yang mana proses tersebut dibagi dalam 4 (empat) kelompok dasar, yaitu :

1. Proses pemotongan dengan mesin las
2. Proses pemotongan dengan mesin pres
3. Proses pemotongan dengan mesin perkakas
4. Proses pemotongan non konvensional (*elektro discharge machining, laser beam machining, chemical milling* dan sebagainya)

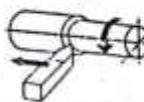



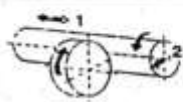

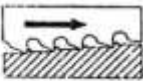
Dari keempat proses pemotongan tersebut, proses pemotongan dengan menggunakan mesin perkakas atau disebut proses pemotongan logam atau proses pemesinan merupakan proses yang paling banyak digunakan (60% s/d 80%) dalam membuat suatu mesin yang komplis (Makmoen B. Dan B. Sentot W., 1997 : 1).

### a) Klasifikasi Proses Pemesinan

Berdasarkan jenis kombinasi dari gerak potong dan gerak makan, proses pemesinan dikelompokkan menjadi tujuh, yang diantaranya adalah sebagai berikut : (1) Proses bubut (*Turning*); (2) Proses gurdi (*Drilling*); (3) Proses freis (*Milling*); (4) Proses gerinda rata (*Surface grinding*); (5) Proses gerinda silindrik (*Cylindrical grinding*); (6) Proses sekrap (*Shapping, Planning*); (7) Proses gergaji atau parut (*Sawing, Broaching*).

Pahat yang bergerak ralif terhadap benda kerja akan menghasilkan geram dan sementara itu permukaan benda kerja secara bertahap akan terbentuk menjadi komponen yang dikehendaki. Pahat tersebut dipasangkan pada suatu jenis mesin perkakas dan dapat merupakan salah satu dari berbagai jenis pahat/perkakas potong yang disesuaikan dengan cara pemotongan dan bentuk akhir dari produk. Klasifikasi pahat dibedakan menjadi dua jenis (1) pahat bermata potong tunggal; (2) pahat bermata potong jamak (Makmoen B. & B. Sentot W., 1997 : 1).

Tabel 5. Klasifikasi proses pemesian menurut jenis gerak relatif pahat/perkakas potong terhadap benda kerja.

Jenis proses		Gerak potong →		Gerak makan →	
Bubut		↑ ↓	benda kerja m/min	↑ ↓	pahat mm/min
Gurdi			pahat m/min		pahat mm/min
Freis			pahat m/min		benda kerja mm/min
Gerinda rata			pahat m/s		benda kerja
Gerinda silindrik			pahat m/s		benda kerja 1&2
Sekrap meja (a) Sekrap (b)		↑ ↓	<u>a</u> benda kerja <u>b</u> pahat m/min	↑ ↓	<u>a</u> pahat <u>b</u> benda kerja m/min
Parut dan Gergaji			pahat m/min		

Selain klasifikasi tersebut di atas, secara lebih terperinci proses pemesinan dapat diklasifikasikan menurut tujuan dan cara pengerjaan atau mesin perkakas yang digunakan seperti yang tercantum pada Tabel 6. Berikut :

Tabel 6. Klasifikasi proses pemesinan menurut jenis mesin perkakas yang digunakan (Makmoen B. Dan B. Sentot W., 1997 : 3)

No.	Jenis Proses	Mesin Perkakas Yang Digunakan
1	Bubut ( <i>Turning</i> )	Mesin bubut ( <i>Lathe</i> )
2	Gurdi ( <i>Drilling</i> )	Mesin gurdi ( <i>Drilling machine</i> )
3	Sekrap	Mesin sekrap ( <i>Shaping machine</i> ) Mesin sekrap meja ( <i>Planing machine</i> )
4	Freis ( <i>Milling</i> )	Mesin freis ( <i>Milling machine</i> )
5	Gergaji ( <i>Sawing</i> )	Mesin gergaji ( <i>Sawing machine</i> )
6	Koter/Pelebar lubang ( <i>Boring</i> )	Mesin Koter ( <i>Boring machine</i> )
7.	Parut ( <i>Broaching</i> )	Masin parut/mesin broc ( <i>Broaching machine</i> )
8	Gerinda ( <i>Grinding</i> )	Mesin gerinda ( <i>Grinding machine</i> )
9	Asah ( <i>Horing</i> )	Mesin asah ( <i>Honing machine</i> )
10	Asah halus ( <i>Lapping</i> )	Mesin asah halus ( <i>Lapping machine</i> )
11	Asah super halus ( <i>Super finishing</i> )	Mesin asah super halus Mesin asah kaca ( <i>Super/mirror finishing</i> )
12	Kilap ( <i>Polishing&amp;buffing</i> )	Mesin pengkilap ( <i>Polisher &amp; buffer</i> )

Beberapa jenis proses sebagian dapat dilakukan pada satu jenis mesin perkakas, misalnya mesin bubut dapat digunakan untuk membuat lubang, memperbesar lubang, memotong, dengan cara

mengganti pahat yang sesuai dengan proses yang dikerjakan.

### **3) Bidang Kerja Fabrikasi Logam (Pengolahan Pelat Logam)**

Pada bidang kerja fabrikasi logam, produk yang dihasilkan pada umumnya berupa produk *sheet metal* yang sangat dikenal di kalangan industri otomotif yang disebut komponen *sheet metal (sheet metal parts)*. Namun, komponen *sheet metal* tidak saja terdapat pada produk-produk industri otomotif, akan tetapi masih banyak tersebar pada industri-industri lain yang memerlukannya. Salah satu keuntungan dari produk sheet metal adalah dapat di daur ulang dengan dilebur kembali.

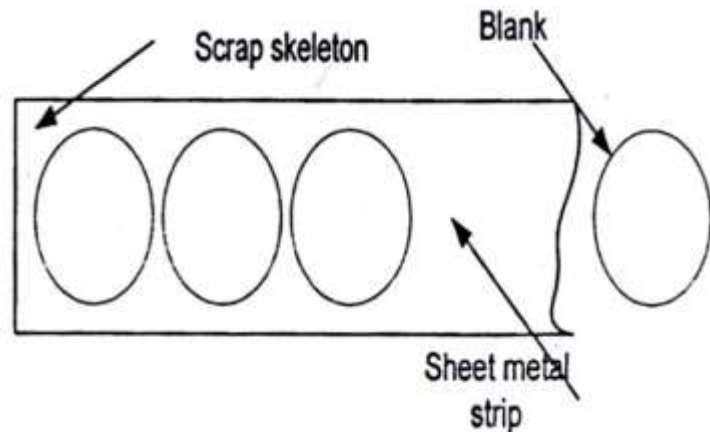
Untuk dapat memproduksi produk-produk yang melewati proses fabrikasi logam, yang salah satu produknya adalah *sheet metal*, membutuhkan cetakan (*press dies*) yang dapat memotong (*cutting*) dan membentuk (*forming*) material dengan mesin press.

#### **a) Pemotongan (*Cutting*)**

Pemotongan (*Cutting*) adalah proses memisahkan *steel metal* atau material lainnya sehingga bentuk yang baru tetap rata. Menurut Rony S., (2009 : 33) “Proses pemotongan pada *sheet metal* mempunyai banyak tujuan, sesuai dengan fungsi dari proses pemotongan tersebut yang spesifik terdapat berbagai istilah pemotongan dan proses pemotongan”. Yang diantaranya adalah sebagai berikut :

### (1) **Blanking**

Proses pemotongan *sheet metal* untuk mendapatkan hasil potongan (*blank*), sisa potongan akan terbuang sebagai *scrap* atau dinamakan *scrap skeleton*.



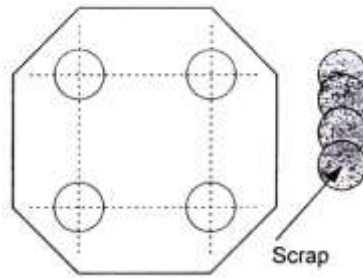
Gambar 7. Produk proses *blanking*

### (2) **Piercing**

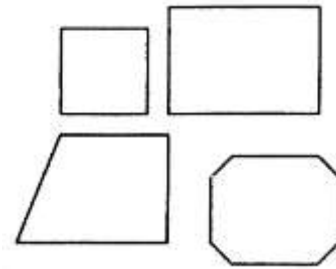
Proses pemotongan *sheet metal* untuk membuat lubang pada permukaan yang rata ataupun kontur. Lubang yang dihasilkan bisa berbentuk bulat atau berbentuk lain tergantung pada bentuk *punch*. Pada proses ini terdapat *scrap*.

### (3) **Shearing**

Proses pemotongan *sheet metal* lembaran atau gulungan menjadi bagian-bagian yang lebih kecil dilakukan dengan menggunakan shear cutting machine. Hasil potongan akan menjadi material untuk proses selanjutnya, misalnya proses *drawing* atau *forming*



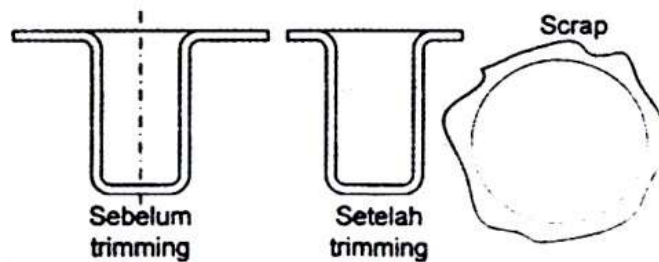
Gambar 8.  
Produk proses *piercing*



Gambar 9.  
Produk proses *shearing*

#### (4) *Trimming*

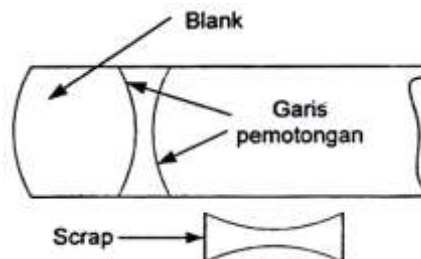
Proses pemotongan bagian yang tidak diperlukan dari proses *drawing* atau *forming* untuk mendapatkan ukuran terakhir. Proses *trimming* akan meninggalkan bagian yang tidak berguna atau *scrap*.



Gambar 10. Produk proses *trimming*

#### (5) *Parting*

Proses memisahkan suatu part menjadi 2 (dua) bagian atau beberapa bagian dari *sheet metal* sehingga menghasilkan part sesuai dengan yang dikehendaki. Pada proses *parting* terdapat scrap yang tidak terpakai.

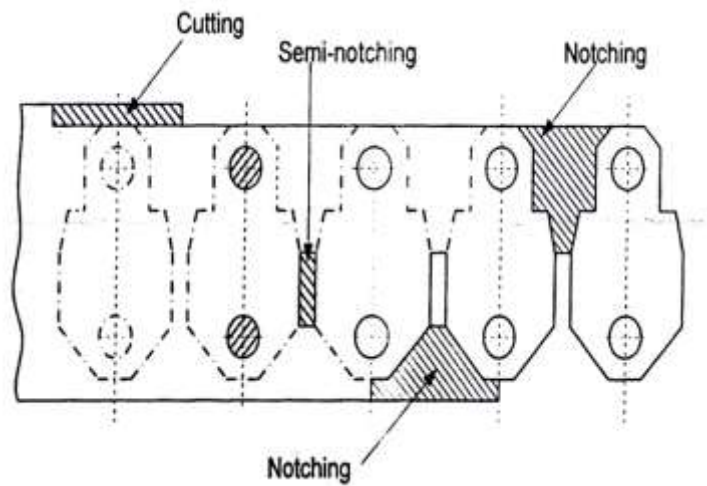


Gambar 11. Produk proses *parting*



#### (6) **Notching dan Semi Notching**

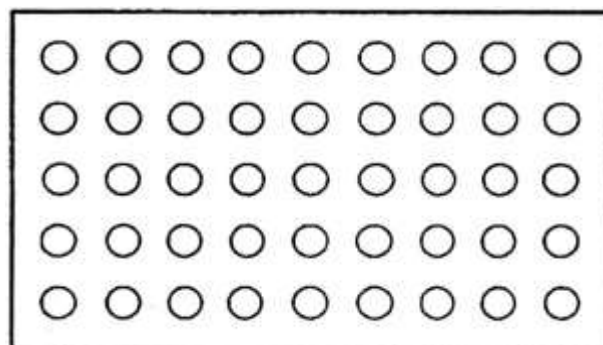
Proses pemotongan pada bagian tepi lembaran material dari suatu proses yang berurutan untuk membentuk *part*. Dengan pemotongan tersebut, *part* berangsur-angsur akan terbentuk. *Press dies* yang terdiri atas banyak proses yang berurutan untuk membentuk suatu part disebut *progressive dies*.



Gambar 12. Proses *notching* dan *semi notching*

#### (7) **Perforating**

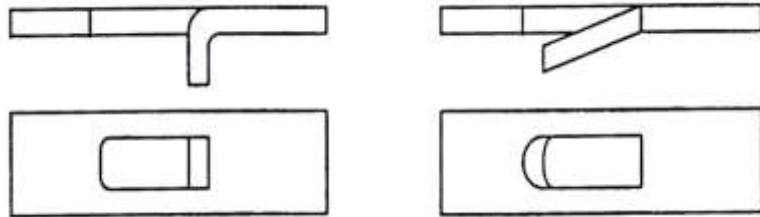
Proses membuat banyak lubang secara berulang-ulang pada *sheet metal*. Lubang-lubang tersebut bisa sebagai dekorasi, bagian dari saluran gas atau cairan



Gambar 13. Produk proses *perforating*

### (8) *Lancing*

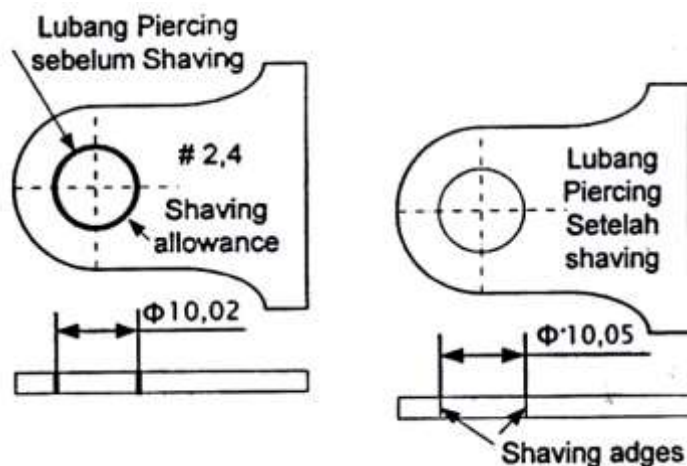
Proses pemotongan sebagian dari suatu *part* yang secara serentak juga terjadi proses *bending*. Salah satu tujuan dari proses ini adalah untuk fentilasi udara. Pada proses *lancing* tidak berbentuk *scrap*.



Gambar 14. Produk proses *lancing*

### (9) *Shaving*

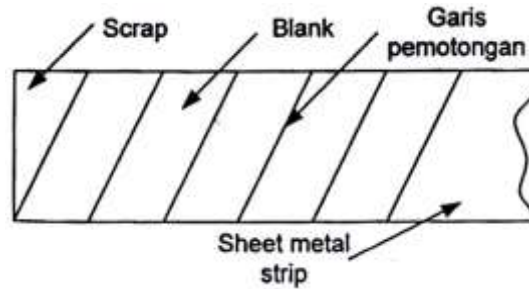
Proses menghilangkan *burr* dari lubang pada suatu *part* dengan maksud untuk mendapatkan ukuran yang lebih teliti dan halus. Pada proses *shaving* hampir tidak terjadi pemotongan. Proses ini dilakukan pada *part* yang tebal tanpa *clearance* antara *punch* dan *die*.



Gambar 15. Produk proses *shaving*

### (10) **Cutting**

Proses memotong satu atau beberapa bagian dari *sheet metal*/potongan *steel sheet* atau *part*. Proses *cutting* menyisakan sedikit *scrap* tetapi bisa tanpa *scrap*.



Gambar 16. Produk proses *cutting*

### b) **Pembentukan (*Forming*)**

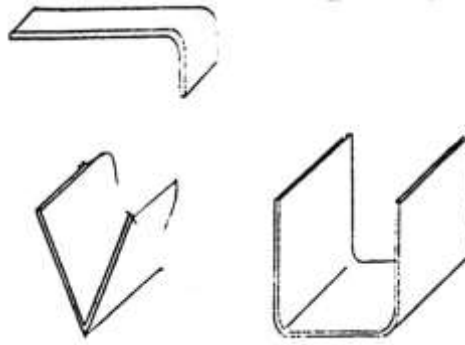
Proses *forming* adalah proses pembentukan *sheet metal*. Pada proses *forming* juga banyak menggunakan istilah-istilah yang membedakan fungsi atau tujuan dari proses tersebut agar tidak terjadi salah pengertian. Istilah dari berbagai proses pembentukan tersebut adalah sebagai berikut :

#### (1) ***Forming***

*Forming* merupakan istilah umum untuk proses pembentukan. *Forming* merupakan proses pembentukan sheet metal yang sederhana. Kontur pada proses *forming* adalah produk 3 (tiga) dimensi yang tidak beraturan.

#### (2) ***Bending***

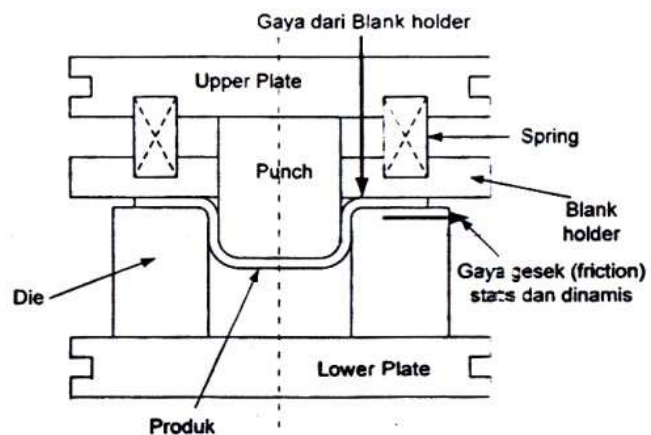
Bending adalah proses pembentukan sheet metal yang lurus. Terdapat 3 (tiga) jenis proses bending, yaitu : *V-bend*, *L-bend*, dan *U-bend*.



Gambar 17. Produk proses *bending*

### (3) *Drawing*

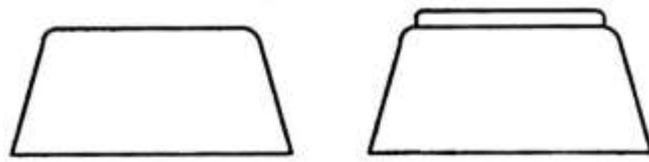
Drawing adalah proses pembentukan *sheet metal* yang dalam dan konturnya kompleks, sehingga memerlukan *blank holder* dan *air cushion/spring* untuk mengontrol aliran dari material serta diperlukan bead atau tahanan untuk menahan aliran material yang terlalu cepat.



Gambar 18. Produk proses *drawing*

### (4) *Re-striking*

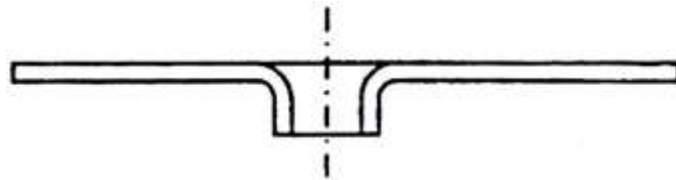
*Re-striking* adalah proses lanjutan dari proses *drawing* untuk menyempurnakan bentuk *part* agar tercapai bentuk akhir yang diminta. Proses ini hanya dilakukan pada bagian tertentu.



Gambar 19. Produk proses *re-striking*

#### (5) **Burring**

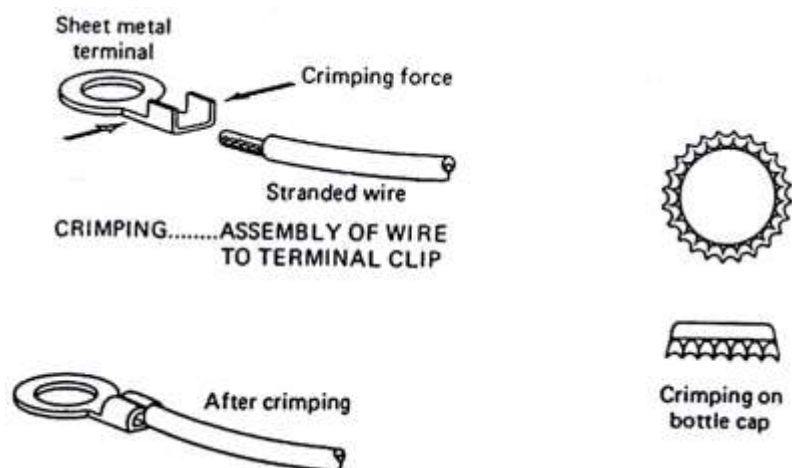
*Burring* adalah proses pembentukan *flange* pada lubang *part* dari *sheet metal*. *Flange* pada lubang dapat berfungsi sebagai penguat atau untuk membuat ulir pengikat. Proses ini juga disebut *hole flanging*.



Gambar 20. Produk proses *burring*

#### (6) **Crimping**

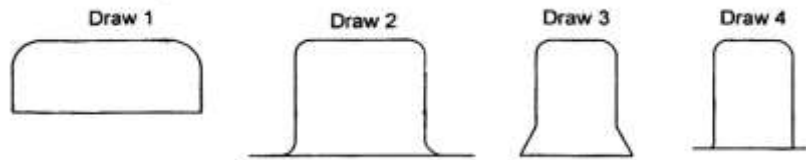
*Crimping* adalah proses bending untuk menyatukan atau merakit kabel listrik dengan kepala terminal yang terbuat dari *brass sheet* atau *copper sheet*.



Gambar 21. Produk proses *crimping*

### (7) *Deep Drawing*

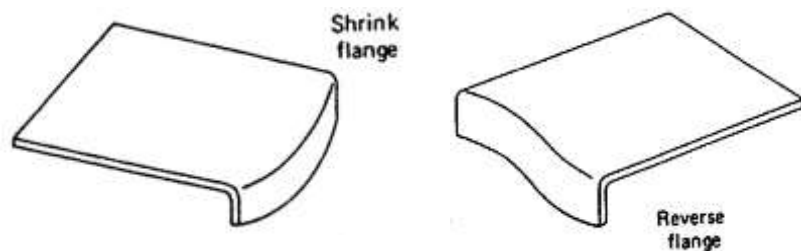
*Deep drawing* adalah proses *drawing* yang dalam sehingga memerlukan beberapa kali proses *drawing* untuk mendapatkan bentuk dan ukuran akhir.



Gambar 22. Produk proses *deep drawing*

### (8) *Flanging*

*Flanging* adalah proses pembentukan bagian tepi *part* dari *sheet metal* yang tidak lurus. Tujuan proses *flanging* adalah untuk memperkuat bagian tepi dari *part* tersebut atau untuk faktor keindahan.



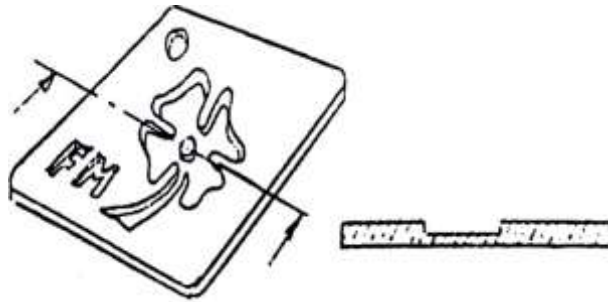
Gambar 23. Produk proses *flanging*

### (9) *Stamping*

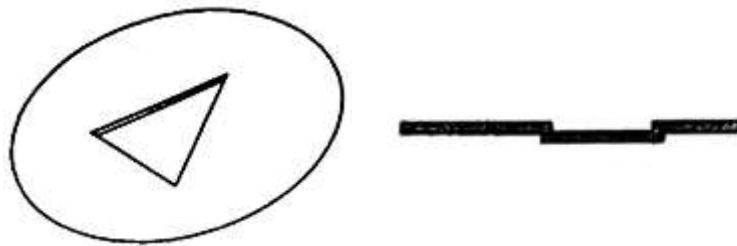
*Stamping* adalah proses membentuk huruf, simbol, atau lainnya pada permukaan *sheet metal*, dimana bagian dasarnya tetap rata.

### (10) *Embossing*

*Embossing* adalah proses pembentukan *part* dari *sheet metal* untuk dekorasi dengan bagian dasar *part* ikut terbentuk.



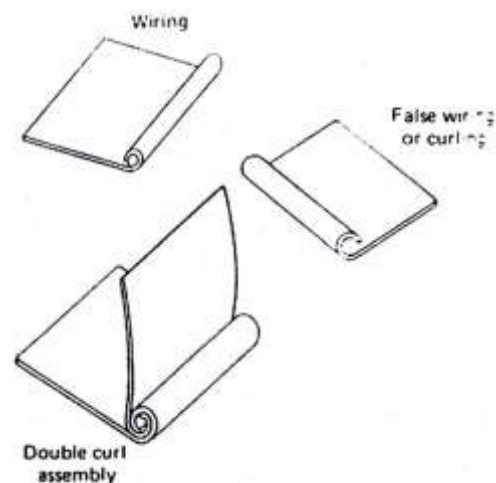
Gambar 24. Produk proses *stamping*



Gambar 25. Produk proses *embossing*

#### (11) *Curling dan Wiring*

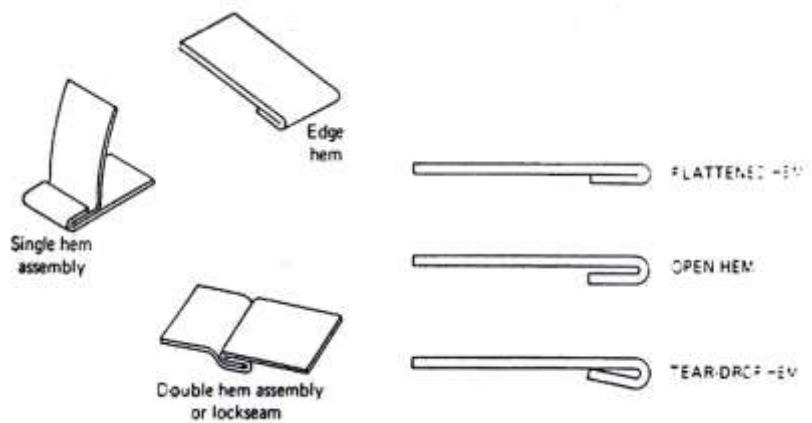
*Curling* adalah proses pengerolan *sheet metal part* yang lurus dan bulat dengan tujuan untuk memperkuat bagian tepi dari part tersebut atau agar supaya tidak tajam. Apabila ditambahkan kawat dibagian dalam gulungan, maka dinamakan proses *wiring*, dengan tujuan agar *part* menjadi lebih kuat.



Gambar 26. Produk proses *curling* dan *wiring*

### (12) *Hemming* dan *Seaming*

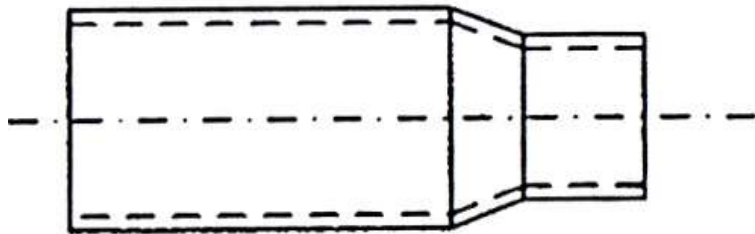
*Hemming* dan *Seaming* adalah proses pelipatan pada bagian tepi *sheet metal part* dengan tujuan untuk memperkuat, menghilangkan bagian yang tajam, dan untuk estetika. Apabila proses ini untuk menyambung dua *part* agar menjadi satu, maka prosesnya disebut dengan *seaming*.



Gambar 27. Produk proses *hemming* dan *seaming*

### (13) *Swaging*

*Swaging* adalah proses pembentukan *part* pipa dengan tujuan untuk memperkecil diameter pipa dari diameter asalnya.

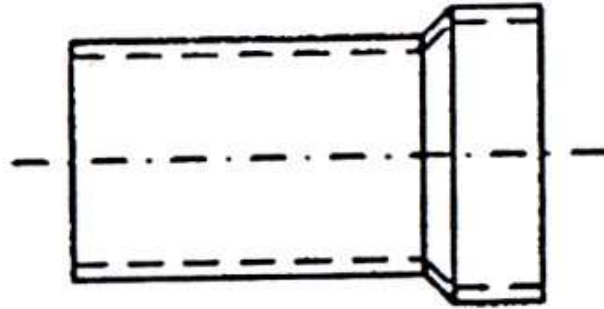


Gambar 28. Produk proses *swaging*



#### (14) *Expanding*

*Expanding* adalah proses pembentukan *part* pipa dengan tujuan untuk memperbesar diameter pipa dari diameter asalnya.



Gambar 29. Produk proses *expanding*

#### c) Jenis-Jenis Mesin Press dan Penggunaannya

Mesin press merupakan mesin yang dipakai untuk memproduksi barang-barang *sheet metal* menggunakan satu atau beberapa *press dies* dengan meletakkan *sheet metal* di antara *upper dies* dan *lower dies*. Jenis-jenis mesin press yang digunakan pada industri dapat diklasifikasikan berdasarkan jenis tenaga penggerak dari *slide*, yaitu mesin press mekanik (*mechanical press*) dan mesin press hidrolik (*hydraulic press*). Mesin press dapat diklasifikasikan juga berdasarkan mekanisme yang digunakan untuk pengoperasian cetakan, yaitu *crank press*, *knuckle press*, *friction press*, *screw press*, dan *link press*. Sedangkan berdasarkan jumlah gerakan *slide* mesin (*number of action*), mesin press dapat diklasifikasikan sebagai *single action*, *double action*, dan *triple action*. Kemudian jenis-jenis mesin press

dapat juga diklasifikasikan berdasarkan arah dari gerakan cetakan (*die operation direction*), yaitu *vertical*, *horizontal*, dan *oblique* (Rony S., 2009 : 43-44)

## **B. Kerangka Berpikir**

### **1. Kualifikasi Peserta Program Pemagangan Ke Jepang**

Berdasarkan "Sistem Keterampilan" yang dibentuk oleh pemerintah Jepang, sejak tahun 1993 *IM Japan* menerima sejumlah besar sumber daya manusia yang diseleksi dan dikirim oleh pemerintah Indonesia ke Jepang untuk berlatih dan bekerja dalam proses produksi barang dan/atau jasa dalam rangka menguasai keterampilan atau keahlian tertentu. Untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang yang dilaksanakan oleh Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*, seseorang harus memenuhi segala persyaratan yang telah ditentukan oleh pihak penyelenggara, dan mengikuti segala peraturan selama program berlangsung.

### **2. Pelaksanaan Program Pemagangan Ke Jepang**

Pelaksanaan program pemagangan ke Jepang merupakan salah satu bentuk kerjasama antara Indonesia dan Jepang yang didasari dengan regulasi perundangan-undangan yang mengatur jalannya program tersebut. Kemenakertrans R.I sebagai penanggung jawab dari pihak Indonesia dan *IM Japan* sebagai penanggung jawab dari pihak Jepang.

Deskripsi pelaksanaan program pemagangan ke Jepang ini diharapkan dapat memberikan informasi kepada seluruh pihak yang berminat untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang. mulai dari pendaftaran hingga kepulangan ke Indonesia. Dan juga diharapkan dapat memberikan informasi mengenai apa yang harus di persiapkan untuk

mengikuti program dan apa yang dapat diperoleh dari program pemagangan ke Jepang.

### **3. Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Keahlian Teknik Mesin Program Pemagangan Ke Jepang.**

Profil yang dimaksud adalah bidang kerja lulusan SMK yang ada dalam program pemagangan ke Jepang yang sesuai dengan program studi keahlian teknik mesin. Deskripsi profil bidang kerja merupakan bidang kerja yang berhubungan dengan program studi teknik mesin, diantaranya adalah pekerjaan dibidang pengecoran logam, fabrikasi logam dan pemesinan dengan harapan dapat memberikan gambaran bagi para lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin mengenai pekerjaan yang akan dilakukan apabila berminat untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang.

### **C. Pertanyaan Penelitian**

Berdasarkan permasalahan yang akan diteliti dan studi literatur yang telah diuraikan, maka dapat dibuat rumusan pertanyaan penelitian sebagai berikut:

1. Seberapa besarkah minat siswa lulusan SMK untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang?
2. Persyaratan apa sajakah yang harus di penuhi oleh seseorang untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang kerjasama Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*?
3. Hambatan-hambatan apa sajakah yang menjadi kendala peserta dalam proses seleksi?

4. Bagaimanakah proses pelaksanaan program pemagangan ke Jepang, dimulai dari pelatihan pra pemberangkatan hingga pasca program pemagangan?
5. Bagaimanakah profil bidang kerja bagi para lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin pada bidang pekerjaan pengecoran logam, pemesinan, dan pengolahan pelat logam?

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

#### **A. Desain Penelitian**

##### **1. Metode Penelitian**

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan keadaan obyek dan subyek penelitian secara mendalam. Ditinjau dari metodenya, penelitian ini termasuk dalam penelitian kualitatif karena penelitian ini mendiskripsikan suatu keadaan, peristiwa, dan segala sesuatu yang berupa obyek yang terkait dengan variabel–variabel yang bisa dijelaskan baik dengan angka-angka maupun kata-kata. Sebagaimana dengan pendapat *Bogdan* dan *Taylor* yang dikutip oleh Tohirin (2013 : 2) bahwa “Penelitian kualitatif adalah prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis atau lisan dari orang–orang dan perilaku yang dapat diamati”. Pendekatan penelitian kualitatif yang digunakan adalah studi kasus yaitu pengujian intensif menggunakan berbagai sumber bukti terhadap suatu entitas tunggal yang dibatasi oleh ruang dan waktu. Pada umumnya studi kasus dihubungkan dengan sebuah lokasi atau sebuah organisasi, sekumpulan orang seperti kelompok kerja atau kelompok sosial, komunitas, peristiwa, proses, isu maupun kampanye. (*Daymond & Holloway*, dikutip oleh Tohirin, 2013 : 20).

#### **B. Tempat dan Tahapan Penelitian**

##### **1. Tempat Penelitian**

Penelitian ini dilaksanakan di Disnakertrans DIY yang beralamatkan di Jl. Lingkar Utara, Depok, Muguwoharjo, Sleman, Yogyakarta 55282,

Telp. (0274) 885 004 dan Balai Besar Pengembangan Latihan Kerja Luar Negeri (BBPLKLN) CEVEST, yang beralamatkan di Jl. Guntur Raya No. 1 Kayuringin Jaya, Bekasi Selatan, Jawa Barat 17144. Telp. (021) 8885 6371. Fax. (021) 8885 6373. Disnakertrans DIY sebagai pelaksana seleksi peserta untuk Daerah Istimewa Yogyakarta dan pelaksana pelatihan di daerah.

Sedangkan BBPLKLN CEVEST selain digunakan sebagai kantor perwakilan *IM Japan* di Indonesia, juga merupakan tempat pelatihan terpusat pra pemberangkatan peserta program pemagangan ke Jepang di Indonesia. Tempat penelitian tersebut ditujukan untuk perolehan data kualifikasi dan pelaksanaan program. Sedangkan untuk data profil bidang kerja di bidang keahlian teknik mesin data diperoleh dari peserta magang yang pernah bekerja pada bidang kerja yang dimaksudkan.

## **2. Tahapan Penelitian**

Penelitian ini dilaksanakan dalam beberapa tahapan yang direncanakan mulai pada bulan Oktober 2013 sampai dengan bulan Maret 2014. Tahap-tahap penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

### **a. Tahap pengumpulan data awal**

Pada tahap ini, dilaksanakan orientasi, observasi awal untuk mengetahui jumlah populasi dan mengadakan wawancara non formal pada obyek penelitian.

### **b. Tahap penyusunan proposal penelitian**

Pada tahap ini, dilaksanakan penyusunan perumusan masalah, kajian pustaka, penentuan metode penelitian dan penyusunan instrumen.

c. Tahap perijinan

Tahap ini dilakukan untuk memperoleh ijin dari Institusi-institusi yang terkait dengan masalah yang diteliti untuk melakukan penelitian.

d. Tahap pengumpulan dan analisis data.

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data dan analisis data untuk pengorganisasian data, tabulasi data, prosentase data, intepretasi data dan penyimpulan data.

e. Tahap penyusunan laporan penelitian.

Tahap ini dilakukan untuk menyusun seluruh hasil penelitian sebagai laporan penelitian.

Tabel 7. Waktu Tahap-Tahap Penelitian

No.	Tahap Penelitian	Okt	Nov	Des	Jan	Feb	Mar
1	Pengumpulan data awal						
2	Penyusunan proposal						
3	Perijinan						
4	Pengumpulan data						
5.	Penyusunan laporan						

### C. Definisi Operasional Variabel Penelitian

Berikut ini adalah butir-butir yang merupakan rincian dari definisi operasional yang akan dilaksanakan, yaitu :

#### 1. Kualifikasi Peserta

Kualifikasi yang dimaksud, adalah persyaratan-persyaratan yang harus dipenuhi oleh seseorang sebagai peserta program pemagangan ke Jepang kerjasama kemenakertrans dan *IM Japan*.

## **2. Pelaksanaan Program**

Pelaksanaan yang dimaksud adalah deskripsi proses pelaksanaan program pemagangan ke Jepang dari proses penerimaan calon peserta magang, pelatihan pra pemberangkatan, pelaksanaan program pemagangan di Jepang, dan pengarahan pasca program pemagangan bagi para peserta magang yang telah kembali ke Indonesia.

## **3. Profil Bidang Kerja**

Profil yang dimaksud adalah profil bidang pekerjaan bidang keahlian teknik mesin, yang di antaranya adalah profil pekerjaan di bidang pengecoran logam, pemesinan, pengolahan pelat logam pada program pemagangan ke Jepang.

### **D. Populasi dan Sampel Penelitian**

Populasi dalam penelitian ini adalah peserta pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di Indonesia yang terdiri dari dua tahap. Tahap pelatihan pertama dilakukan di daerah yang dikoordinasi oleh Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi di masing-masing daerah. Tahap pelatihan ke dua yang dilaksanakan secara terpusat di BBPLKLN, CEVEST, Bekasi yang dikoordinasi oleh BBPLKLN CEVEST dan *IM Japan*. Untuk kualifikasi peserta diambil sampel pada proses seleksi peserta yang dilaksanakan oleh Disnakertrans DIY dan sampel pada pelatihan tahap ke dua di BBPLKLN CEVEST, Bekasi. Alasan pemilihan sampel dilakukan kedua tahap pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang dimaksudkan untuk mengetahui kondisi sebenarnya, mengenai berapa banyak peserta yang sekarang sedang melaksanakan pelatihan di daerah (DIY) dan di BBPLKLN CEVEST yang memiliki latar belakang pendidikan di sekolah menengah kejuruan (SMK).



Pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang dilaksanakan selama 4 bulan. Pelatihan tahap satu di daerah selama 2 bulan dan pelatihan tahap dua di Bekasi selama 2 bulan. Sedangkan untuk mengetahui pelaksanaan dan bidang kerja program keahlian teknik mesin, penelitian dilakukan di BBPLKLN CEVEST dan kantor perwakilan *IM Japan* di Bekasi dan peserta magang yang telah kembali ke Indonesia. Dalam penelitian ini semua peserta magang yang mengikuti pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang yang memiliki latar belakang pendidikan di SMK program keahlian teknik mesin menjadi responden dan penarikan sampel dilakukan secara *snow ball sampling*.

#### **E. Teknik Pengumpulan Data**

Pengumpulan data pada penelitian ini menerapkan beberapa teknik, di antaranya adalah peneliti sebagai instrumen penelitian, pengamatan, wawancara, catatan lapangan, dokumen, angket dan pedoman wawancara yang telah disusun dan selanjutnya dipakai sebagai pedoman dalam pengambilan data.

##### **1. Sumber dan Jenis Data**

Sumber dan jenis data dalam penelitian ini adalah:

- a) Kata-kata dan tindakan (dikumpulkan dengan cara wawancara dan observasi)
- b) Sumber tertulis (berupa buku-buku, majalah ilmiah, arsip-arsip dan lain-lain dikumpulkan dengan observasi, pengamatan dan salinan ulang atau fotokopi).
- c) Foto (dikumpulkan dengan cara pengamatan dan fotokopi).
- d) Data statistik.

## **2. Peneliti Sebagai Instrumen Penelitian**

Dalam penelitian kualitatif, peneliti merupakan instrumen yang efektif untuk mengumpulkan data, hal ini dikarenakan dalam penelitian kualitatif data dikumpulkan umumnya secara partisipatif (Tohirin, 2013 : 62). Peneliti sebagai peserta program pemagangan ke Jepang kerjasama kemenakertrans RI dan *IM Japan* angkatan C-176, berangkat ke Jepang pada tanggal 18 September 2007 dan kembali ke Indonesia pada tanggal 9 September 2010.

## **3. Pengamatan**

Dalam penelitian ini pengamatan dipilih sebagai cara utama dalam teknik pengumpulan data. Data yang diperoleh dari teknik pengumpulan data ini didasarkan atas pengamatan peneliti secara langsung di lapangan, yang dapat diperoleh dengan cara melihat dan mengamati sendiri, mencatat perilaku dan kejadian sebagaimana yang terjadi pada kondisi sebenarnya. Pengamatan memungkinkan peneliti mampu memahami situasi-situasi yang rumit (Tohirin, 2013 : 62).

Pengamatan dilakukan di lapangan pada saat proses seleksi peserta, pelatihan pra pemberangkatan di Indonesia dan ketika peneliti menjadi peserta magang di Jepang.

## **4. Wawancara**

Wawancara dilakukan untuk memperoleh data secara lebih mendalam tentang variabel-variabel yang ada dalam penelitian. Wawancara dilakukan dengan menggunakan daftar pertanyaan (pedoman wawancara) bersifat terbuka yang telah dipersiapkan terlebih dahulu dan akan diajukan menurut urutan pertanyaan yang telah dibuat.

Tidak menutup kemungkinan pertanyaan yang telah disusun dikembangkan pada saat melakukan wawancara. Informan sebagai obyek yang diwawancarai adalah kepala maupun pegawai Disnakertrans DIY, kepala maupun pegawai BBPLKLN CEVEST, kepala maupun pegawai *IM Japan* di Indonesia, dan semua pihak yang terkait dengan program pemagangan ke Jepang yang dapat dijadikan sebagai informan.

## **5. Angket**

Dengan menyebarkan angket kepada responden akan diperoleh data untuk memperoleh informasi tentang kondisi peserta program pemagangan ke Jepang.

## **6. Catatan Lapangan**

Catatan yang berbentuk deskriptif mengenai segala sesuatu yang berhubungan dengan variabel–variabel penelitian yang peneliti lakukan baik selama melakukan penelitian maupun selama menjadi peserta. Catatan lapangan terdiri atas dua bagian yaitu : 1) deskriptif, yaitu catatan tentang apa yang sesungguhnya sedang diamati, yang benar–benar terjadi menurut apa yang telah dilihat, didengar dan diamati dengan alat indera peneliti. 2) komentar, tafsiran, refleksi, pemikiran atau pandangan peneliti tentang apa yang sedang diamati (Tohirin, 2013 : 67).

## **7. Dokumen**

Studi dokumen yang dilakukan untuk perolehan data mengenai variabel-variabel yang ingin diungkap dibagi menjadi dua jenis, diantaranya adalah :

a. Dokumen pribadi

Dokumen yang diperoleh peneliti selama mengikuti proses seleksi hingga menyelesaikan program pemagangan dan dokumen pribadi yang lain.

b. Dokumen resmi

Dokumen ini peroleh dengan cara memfotokopi, difoto maupun *didownload* melalui internet. Seperti Surat keputusan, peraturan perundang-undangan dan surat-surat resmi lainnya.

## 8. Sampling

Penelitian ini menggunakan penarikan sampel secara *snow ball sampling* (penarikan sampel bola salju). Dimana pemilihan sampel dilakukan sesuai dengan tujuannya. Peneliti juga tidak menetapkan berapa banyak sampel sebelum penelitian dilakukan. Apabila informasi yang diperlukan dirasa sudah cukup, maka penelitian dapat dihentikan. Dari situ baru dapat diketahui berapa sampel yang telah dipilih sebagai informan penelitian.

## F. Instrumen Penelitian

Hasil atau data penelitian sangat tergantung pada jenis alat pengumpulan datanya. Kualitas data selanjutnya akan menentukan kualitas penelitian itu sendiri. Oleh sebab itu hal yang perlu dicermati adalah alat atau instrumen pengambil data penelitian. Menurut Suharsimi (1989 : 122) “Masalah instrumen penelitian sebenarnya adalah masalah evaluasi yang intinya mengadakan pengukuran”. Sementara menurut Hadi (1983 : 89) “Bahwa pengukuran adalah suatu kegiatan yang bertujuan untuk mengidentifikasikan besar kecilnya obyek atau gejala”. Dengan demikian

instrumen dapat diartikan alat yang digunakan untuk mengungkap fenomena dan merefleksikan obyek penelitian dalam mencapai tujuan penelitian.

Dalam penelitian kualitatif, peneliti merupakan instrumen yang efektif untuk mengumpulkan data. Hal ini dikarenakan dalam penelitian kualitatif data dikumpulkan secara partisipatif (pengamatan berperan serta). Sehingga instrumen penelitian dalam penelitian ini adalah peneliti itu sendiri, yaitu peneliti sebagai instrumen penelitian. Manusia sebagai instrumen penelitian harus memenuhi ciri-ciri sebagai berikut : (1) responsif, (2) dapat menyesuaikan diri, (3) menekankan keutuhan, (4) mendasarkan diri atas perluasan pengetahuan, (5) memproses data secepatnya, (6) memanfaatkan kesempatan untuk mengklarifikasikan dan mengikhtisarkan, dan (7) memanfaatkan kesempatan untuk mencari respon yang tidak lazim. (Tohirin, 2013 : 62)

Dalam sub bab berikut dijelaskan mengenai beberapa hal tentang penyusunan instrumen, jenis instrumen dan teknik pengukuran yang digunakan serta validitas instrumen.

### **1. Penyusunan Instrumen**

Penyusunan instrumen dilakukan dengan menjabarkan variabel-variabel yang berkaitan dengan data penelitian berdasarkan deskripsi teoritik yang telah disusun. Dalam penjabaran variabel-variabel penelitian tersebut kemudian diturunkan menjadi beberapa indikator yang menjadi tolok ukur dari butir-butir instrumen yang akan digunakan untuk mengungkap subyek permasalahan. Untuk itu, peneliti telah merumuskan kisi-kisi penelitian pada Tabel 8.

## 2. Jenis Instrumen dan Teknik Pengukuran yang Digunakan

Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan pedoman wawancara dan angket. Teknik pengukuran dalam penelitian ini dijabarkan dari ubahan yang telah disusun sebagai variabel penelitian. Variabel-variabel tersebut kemudian dijabarkan dalam beberapa indikator yang berupa butir pertanyaan yang digunakan sebagai pedoman wawancara.

Tabel 8. Kisi-kisi instrumen penelitian

No	Aspek/ Variabel	Komponen	No. Butir	Jml. Btr	Teknik Pengumpulan Data
1	Seleksi Peserta	1.1. Informasi 1.2. Persyaratan 1.3. Keikutsertaan Tes 1.4. Proses seleksi 1.5. Pembiayaan	A. 2, 13 B. 3,4,6,10 A. 6, 7, 8, B. 1,2 A. 3, A. 9,10,11 B. 7,8,9 A. 14 B. 5	6  5 1 6 2	Angket (Form A) Wawancara (Form B)  Dokumentasi
2	Kualifikasi Peserta	2.1. Pendidikan dan Pelatihan 2.3. Keterampilan 2.3. Sikap	A. 1, 4, 5 B. 1,2,3 A. 12,26,27 28,29,30, A. 15,16,17 18,19,20, 21 22,23, 24,25,31 B. 3,4	6 6 14	Angket (Form A) Wawancara (Form B)
3	Pelaksanaan Program Pemagangan	3.1. Di Daerah 3.2. Di B2 PLKLN Cevest 3.3. Di Jepang 3.4. Pasca Program	C.1. a,b,c,d e,f,g,h,i C.2. a,b,c,d e,f,g,h C.3. a,b,c,d, e, C.3. f,g,h	9 8 5	Wawancara, (Form B) Dokumentasi
4	Profil Bidang Kerja Keahlian Teknik Mesin	4.1. Pengecoran Logam 4.2. Pemesinan 4.3. Fabrikasi Logam	A.II. 1,2,3,4,5 6,7,8,9 B.II. 1,2,3,4,5 6,7,8,9 C.II. 1,2,3,4,5 6,7,8,9	9 9 9	Wawancara (Form C) Dokumentasi

Tabel 8 adalah kisi-kisi instrumen penelitian yang berupa angket dan pedoman wawancara. angket ditujukan kepada para peserta program pemagangan ke Jepang yang telah lolos tes seleksi dan sedang melaksanakan pelatihan di BBPLKLN CEVEST, Bekasi. Sedangkan pedoman wawancara ditujukan kepada seksi bidang pemagangan Disnakertrans DIY, staf pengajar pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di daerah dan di pusat, perwakilan *IM Japan* di Indonesia dan para lulusan program pemagangan ke Jepang yang telah kembali ke Indonesia untuk pengumpulan data tentang kualifikasi peserta, pelaksanaan dan profil bidang kerja pengecoran logam, pemesinan, dan pengolahan pelat logam yang terdapat pada program pemagangan ke Jepang.

### **3. Validitas Instrumen**

Hal yang perlu dikembangkan dalam penyusunan instrumen dan pengembangan instrumen adalah masalah validitas. Validitas suatu instrumen menunjukkan adanya tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Suatu instrumen dikatakan valid apabila mengukur apa yang hendak diukur. Artinya, instrumen tersebut dapat mengungkapkan data dari variabel yang dikaji secara tepat. Instrumen yang valid atau sah memiliki validitas tinggi, sebaliknya instrumen yang kurang valid berarti memiliki validitas rendah (Punaji S., 2010 : 205).

Dalam penelitian ini validitas yang digunakan berupa validitas isi (*content validity*) dan validitas kriteria (*criterion validity*). Validitas isi menunjuk pada sejauh mana instrumen tersebut menggambarkan atau mencerminkan isi yang dikehendaki. Untuk menetapkan validitas ini

diperlukan adanya ahli bidang studi, ahli pengukuran, dan para pakar yang memiliki keahlian yang relevan dengan bidang kajian (Punaji S., 2010 : 207). Cara tersebut dilakukan dengan meminta pertimbangan para ahli untuk diperiksa dan dievaluasi secara sistematis, apakah butir-butir instrumen telah mewakili dari apa yang hendak diukur. Para ahli yang dimaksud dalam penelitian ini adalah dosen pembimbing dan pembimbing lapangan bidang pemagangan Disnakertrans DIY.

Sedangkan, validitas kriteria merupakan validitas yang dikaitkan dengan suatu kriteria (*criterion-related validity*) menunjuk pada hubungan antara skor-skor suatu instrumen pengukuran dengan suatu variabel (kriteria) luar yang mandiri dan dipercaya dapat mengukur langsung tingkah laku atau ciri-ciri yang akan diselidiki. Validitas kriteria menggunakan teknik-teknik empiris dalam meneliti hubungan antara skor instrumen yang sedang dipersoalkan. Artinya, validitas kriteria didasarkan pada kondisi yang ada di lapangan atau hasil pengamatan empiris (Punaji S., 2010 : 207).

## **G. Kebenaran Data**

### **1. Kriteria Kebenaran Data**

Data yang diperoleh melalui penelitian kualitatif, sebelum dilakukan analisis, terlebih dahulu dilakukan pengecekan data untuk memastikan apakah data yang telah diperoleh sudah benar dapat dipercaya atau belum. Ini juga dilakukan untuk memastikan bahwa data yang diperoleh benar-benar dapat menjawab rumusan masalah penelitian. Kebenaran data penelitian kualitatif dapat ditentukan dari derajat kepercayaan, keteralihan, kebergantungan, dan kepastian data (Tohirin, 2013 : 71)



## **2. Teknik Pemeriksaan Kebenaran Data**

Pengecekan data dilakukan untuk memastikan apakah data yang telah diperoleh sudah benar–benar dapat dipercaya atau belum. Selain itu juga untuk memastikan bahwa data yang diperoleh benar–benar dapat menjawab rumusan masalah penelitian. Beberapa teknik pemeriksaan kebenaran data yang dilakukan adalah:

### **a. Perpanjangan Keikutsertaan**

Keikutsertaan peneliti sangat menentukan dalam pengumpulan data. Peneliti tinggal dilapangan penelitian sampai kejenuhan penelitian tercapai.

### **b. Ketekunan atau keajegan pengamatan**

Dalam hal ini, Peneliti mencari suatu usaha untuk membatasi dari berbagai pengaruh dan mencari apa yang dapat diperhitungkan dan tidak dapat diperhitungkan.

### **c. Triangulasi**

Peneliti melakukan pengecekan ulang mengenai apa temuan dilapangan dengan jalan membandingkannya dengan sumber, metode, dan teori. Cara yang ditempuh adalah: (1) Mengajukan berbagai macam variasi pertanyaan. (2) Mengeceknnya dengan berbagai sumber data. (3) Memanfaatkan berbagai metode agar pengecekan kepercayaan data dapat dilakukan.

### **d. Pemeriksaan sejawat melalui diskusi**

Pemeriksaan yang dilakukan adalah dengan jalan mengumpulkan peneliti lain atau orang lain yang memiliki pengetahuan umum yang

sama tentang apa yang sedang diteliti, sehingga bersama mereka, peneliti dapat mengecek ulang persepsi, pandangan dan analisis yang sedang dilakukan.

e. Analisis kasus negatif

Analisis kasus negatif dilakukan dengan jalan mengumpulkan contoh kasus yang tidak sesuai dengan pola dan kecenderungan informasi atau data yang telah dikumpulkan dan digunakan sebagai bahan pembandingan.

f. Pengecekan anggota

Peneliti mengumpulkan para peserta yang telah ikut menjadi sumber data dan mengecek kebenaran data dan interpretasinya.

### 3. Penentuan Kebenaran Data

Selanjutnya untuk memastikan hasil penelitian bersifat lebih empirik, data yang terkumpul selama penelitian harus ditentukan kebenarannya. Menurut *Mils & Huberman* (1994) dan *Hammersley* (1990) yang dikutip oleh Tohirin (2013 : 75) “Kebenaran data dalam penelitian kualitatif diartikan sebagai sejauh mana suatu subjek penelitian ditentukan untuk mewakili fenomena yang diteliti”. Menurut *Gleshne* dan *Peskhin*, (1992) yang dikutip oleh Tohirin (2013 : 76) “Temuan dari berbagai metode atau teknik pengumpulan data akan memberi sumbangan kepada kebenaran data dan praktik ini biasa disebut triangulasi”. Seperti yang telah dijelaskan, bahwa triangulasi merupakan teknik pemeriksaan kebenaran data sebagai pembandingan terhadap data yang telah di peroleh (Tohirin, 2013 : 76). Triangulasi penelitian dapat mencakupi:

1. Triangulasi dengan sumber dilakukan dengan membandingkan dan meninjau kembali data dan hasil pemerhatian dengan hasil wawancara.
2. Triangulasi dengan metode dilakukan dengan membandingkan data dan meninjau kembali informasi dari pengamatan dan wawancara.
3. Triangulasi dengan teori dilakukan dengan membandingkan data hasil pengamatan dan wawancara dengan teori–teori yang terkait.

Selain itu untuk menentukan kebenaran supaya lebih kokoh dan benar dapat diperoleh dari perkalian persetujuan *analisis indeks cohen kappa* (AICK) (Tohirin, 2013 : 78). Kebenaran data mengacu pada skor tinggi rendah berdasarkan skala yang digunakan seperti digambarkan dalam tabel berikut:

Tabel 9. Skala persetujuan *cohen kappa*

Nilai <i>Kappa</i>	Skala Persetujuan
Di bawah 0,00	Sanga lemah
0,00 – 0,20	Lemah
0,21 – 0,40	Tidak baik
0,41 – 0,60	Kurang baik
0,61 – 0,80	Baik
0,81 – 100	Sangat baik

(Tohirin, 2013 : 79)

Selanjutnya menghitung nilai perkalian persetujuan menurut rumus khusus (*Cohen*, 1960) untuk menilai tahap persetujuan tema–tema yang

timbul dari hasil penelitian yang telah dilakukan. Rumus untuk mencari perkalian persetujuan adalah sebagai berikut :

$$K = \frac{fa - fc}{N - fc}$$

Keterangan :

fa = Unit persetujuan

fc = 50% Perkiraan persetujuan

N = Bilangan unit (tema) yang diuji nilai persetujuan

(Tohirin, 2013 : 80)

#### **H. Teknik Analisis Data**

Setelah proses pengumpulan data dilakukan, proses selanjutnya adalah melakukan analisis data. Menurut Muhadjir (1998) yang dikutip oleh Tohirin (2013 : 141) "Analisis atau penafsiran data merupakan proses mencari dan menyusun atur secara sistematis catatan temuan penelitian melalui pengamatan, wawancara dan lainnya untuk meningkatkan pemahaman penelitian tentang fokus yang dikaji dan menjadikannya sebagai temuan untuk orang lain, mengedit, mengklasifikasi, mereduksi, dan menyajikannya".

Selanjutnya, data yang telah direduksi dibaca dengan seksama untuk mengenal secara pasti pola dan tema fenomena yang diteliti. Setiap kalimat yang telah direduksi disebut sebagai unit. Data yang telah direduksi ditandai dengan kode berkenaan dengan pertanyaan penelitian untuk mencari jawaban tentang permasalahan yang telah dirumuskan sebelumnya.

## 1. Proses Penganalisisan Data

Proses analisis data kualitatif menurut *Seidde/* (1998) yang dikutip oleh Tohirin (2013 : 143) adalah:

- a. Mencatat, yang menghasilkan catatan lapangan dengan memberi kode agar sumber datanya tetap dapat ditelusuri.
- b. Mengumpulkan, mengklarifikasikan, mensintesis, membuat ikhtisar, dan membuat indeks.
- c. Berpikir dengan jalan membuat agar kategori data tersebut mempunyai makna, mencari dan menemukan pola dan hubungan–hubungan, dan membuat temuan–temuan umum.

Kemudian proses penganalisisan data dilakukan dengan menentukan model analisis data yang digunakan. Sekurang–kurangnya ada tiga model analisis data dalam penelitian kualitatif, yaitu : (1) metode perbandingan tetap yang dikemukakan oleh *Glaser & Strauss*; (2) metode analisis data menurut *Spradley*, (1990); dan (3) metode analisis data menurut *Miles & Huberman*, (1984) (Tohirin, 2013 : 148).

Dari ketiga model tersebut, yang lebih sering digunakan dalam penelitian kualitatif adalah metode yang dikemukakan oleh *Glaser & Strauss* (Tohirin, 2013 : 148). Sehingga dalam penelitian ini model analisis data yang digunakan adalah metode perbandingan tetap yang dikemukakan oleh *Glaser & Strauss*. Secara umum proses analisis data menurut metode perbandingan tetap adalah sebagai berikut :

- a. Reduksi data

Langkah pertama yang dilakukan pada tahap ini adalah mengidentifikasi satuan atau unit, yaitu unit–unit terkecil yang

ditemukan dalam data yang memiliki makna jika dikaitkan dengan fokus dan masalah penelitian. Sesudah satuan diperoleh, selanjutnya dilakukan pengkodean data (memberi kode pada setiap satuan data).

b. Kategorisasi atau menyusun kategori

Kategorisasi merupakan upaya untuk memilah–milah setiap satuan data ke dalam urutan–urutan yang memiliki kesamaan. Selanjutnya setiap kategori diberi nama yang disebut dengan label.

c. Sintesisasi atau mensintesisikan

Sintesisasi merupakan pencarian kaitan antara satu kategori dengan kategori lainnya. Selanjutnya, kaitan satu kategori dengan kategori lainnya diberi nama atau label.

## **2. Penyajian Data**

Data yang telah dikumpulkan melalui pengamatan baik terlibat maupun tidak, wawancara mendalam dan dokumentasi, selanjutnya disajikan secara sistematis. Data penelitian disajikan dalam bentuk deskriptif atau naratif dan untuk data hasil wawancara, sebelum data disajikan, peneliti terlebih dahulu membuat transkrip hasil wawancara penelitiannya.

## **3. Interpretasi Data**

Setelah data disajikan, maka langkah selanjutnya adalah dilakukan interpretasi data tersebut. Penelitian mendasarkan kepada hasil identifikasi data. Hasil dari identifikasi data yang dimaksud adalah data-data yang berhubungan dengan informasi yang dapat dikembangkan sesuai dengan permasalahan yang diteliti.

#### **4. PenyimpulanData**

Setelah dilakukan indentifikasi data, langkah berikutnya adalah menyimpulkan data. Kesimpulan data yang dianalisi tersebut diharapkan dapat menghasilkan informasi yang relevan dengan obyek penelitian sehingga dapat menjawab permasalahan yang telah dirumuskan.

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

#### **A. Hasil Penelitian**

Penelitian ini dilaksanakan mulai awal februari hingga akhir maret 2014 dengan mengambil lokasi di dua tempat, yaitu di Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Daerah Istimewa Yogyakarta (Disnakertrans DIY) dan di Balai Besar Pendidikan dan Latihan Kerja Luar Negeri (BBPLKLN) CEVEST, Bekasi, Jawa Barat. Pada saat penelitian di lapangan terdapat beberapa kemudahan dan kendala yang dihadapi oleh penulis. Kemudahan-kemudahan yang dimaksud berupa adanya izin dan keterbukaan dari pihak instansi sebagai tempat penelitian. Selain itu, adanya tanggapan yang positif terhadap pelaksanaan penelitian ini, yang ditunjukkan dengan adanya kesediaan instansi tempat penelitian untuk memberikan bantuan berupa informasi dan kebebasan kepada penulis untuk melakukan pengamatan pada proses seleksi dan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang yang dilaksanakan oleh Disnakertrans DIY, *IM Japan*, dan Kemenakertrans R.I.

Sementara kendala-kendala yang dihadapi adalah keterbatasan waktu yang dimiliki oleh responden untuk memberikan informasi sebagai penelitian. Wawancara hanya dapat dilakukan di waktu senggang atau istirahat dan setelah jam kerja selesai, sehingga informan kurang terfokus pada wawancara karena konsentrasi informan terbagi dengan pekerjaan dan kondisi fisik yang sudah lelah. Kendala kesulitan waktu informan untuk wawancara dapat diatasi dengan melakukan wawancara secara terbuka dan bertahap, sehingga wawancara dilakukan lebih dari satu kali.

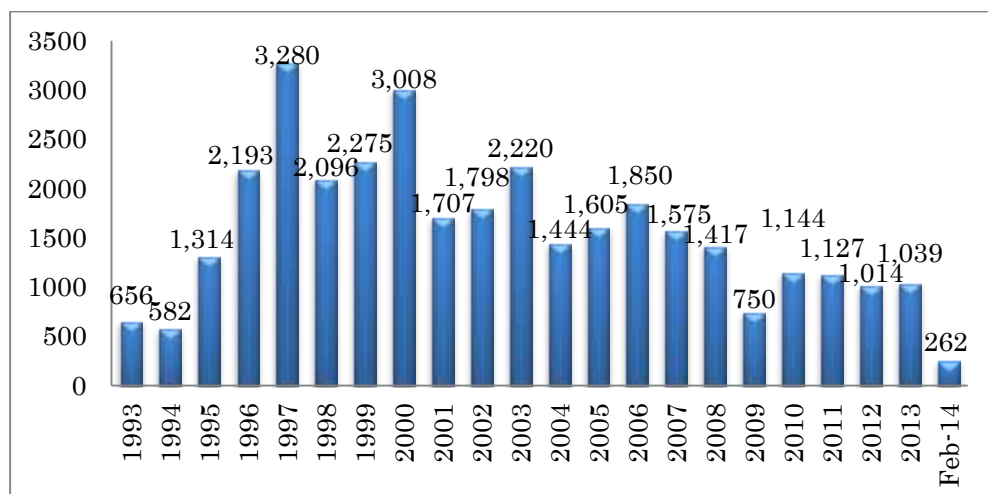


## 1. Diskripsi Program Pemagangan Ke Jepang Kerjasama Kemeterian Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia dan *IM Japan*

### a. Sejarah Singkat

Sejarah program pemagangan ke Jepang secara umum sebagian telah di jelaskan pada bab II, bahwasanya program ini dilaksanakan berdasarkan sistem praktek keterampilan kerja yang ditetapkan oleh pemerintah Jepang, yang bertujuan untuk mengembangkan sumberdaya manusia dengan cara alih teknologi, keterampilan, pengetahuan dan untuk meningkatkan perekonomian di negara yang sedang berkembang. Oleh karena itu Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia bekerjasama dengan *IM Japan* menandatangani perjanjian penerimaan peserta praktek keterampilan kerja. Hingga saat ini, *IM Japan* telah menerima peserta praktek keterampilan kerja secara berkelanjutan dengan jumlah yang cukup besar.

Program ini sudah berlangsung sejak tahun 1993. Dari data penelitian hingga Februari 2014, jumlah peserta yang telah di berangkatkan ke Jepang melalui program ini sebanyak 33.206 orang peserta.



Gambar 30. Histogram data keberangkatan peserta mulai tahun 1993 hingga februari 2014

Program pemagangan ke Jepang yang selanjutnya disebut sebagai praktek keterampilan kerja, dilakukan secara sistematis, yang diselenggarakan di Indonesia dan di Jepang oleh Kemenakertrans R.I dan *IM Japan* dibawah bimbingan dan pengawasan instruktur dan/atau pekerja yang lebih berpengalaman, dalam proses produksi barang dan/atau jasa dalam rangka menguasai keterampilan atau keahlian tertentu. Pada awalnya pelaksanaan program ini berlangsung selama 2 tahun di Jepang, dan sekarang pelaksanaan program berlangsung selama 3 tahun di Jepang. Kemudian berdasarkan berita yang tertulis pada koran *Yoimuri* tanggal 28 Maret 2014 (*yoimuri shinbun*), pemerintah Jepang merubah ketentuan mengenai program pemagangan ke Jepang. Mulai tahun 2015, pelaksanaan program pemagangan ke Jepang dapat diperpanjang hingga 8 tahun di Jepang. Kebutuhan tenaga kerja yang paling utama adalah di bidang konstruksi bangunan, salah satu faktor penyebabnya adalah Jepang terpilih sebagai tuan rumah penyelenggara Olimpiade 2020.

#### **b. Peranan Instansi / Lembaga Terkait**

Program praktek keterampilan kerja ini dibagi menjadi 2 macam, yaitu (1) jenis praktek kerja dari perusahaan tunggal dan (2) jenis praktek kerja yang diawasi oleh lembaga. Wilayah kegiatan peserta praktek keterampilan kerja yang diawasi oleh lembaga ini adalah sebagai berikut :

##### **1. Praktek Keterampilan Kerja No. 1 (Tahun Pertama)**

Praktek keterampilan kerja pada tahun pertama merupakan kegiatan yang diawasi oleh lembaga *non profit* (dalam hal ini adalah *IM Japan* sebagai lembaga pengawas). Termasuk mempelajari pengetahuan, kegiatan untuk meningkatkan keterampilan sambil mengikuti kegiatan

perusahaan penerima yang telah menyetujui penerimaan tenaga kerja (lembaga yang melaksanakan praktek), di bawah pertanggung jawaban dan pengawasan oleh lembaga pengawas berdasarkan rencana praktek keterampilan kerja yang dibuat oleh lembaga pengawas.

## 2. Praktek Keterampilan Kerja No.2 (Tahun ke 2 ~ 3)

Praktek keterampilan kerja pada tahun ke-2 dan ke-3 merupakan kegiatan peserta praktek keterampilan kerja untuk mendapatkan keterampilan dan meningkatkan mutu keterampilan berdasarkan perjanjian kerja dengan perusahaan yang sama pada tahun pertama.

Tabel 10. Skema praktek keterampilan kerja yang diawasi oleh lembaga

Tahun Pertama		Tahun ke-2	Tahun ke-3
Praktek keterampilan kerja no. 1		Praktek keterampilan kerja no. 2	
Pelatihan	(mempelajari keterampilan di perusahaan)	(mengenal jenis kerja dan melanjutkan ke praktek keterampilan kerja no.2, meningkatkan level keterampilan di perusahaan yang sama)	

← Pertanggung Jawaban Serta Pengawasan Lembaga →

Program praktek keterampilan kerja kerjasama Kemenakertrans RI dan *IM Japan*, merupakan jenis praktek kerja yang diawasi oleh lembaga. Lembaga/instansi yang melakukan pengawasan program ini di antaranya adalah (1) Direktorat Jendral Pembinaan dan Pelatihan Produktivitas, Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi; (2) *IM Japan*; (3) Perusahaan tempat peserta. Masing-masing lembaga pengawas tersebut memiliki peranan masing-masing sesuai dengan fungsi dan kedudukannya. Berikut ini akan diuraikan mengenai peranan

masing-masing lembaga pengawas dalam program praktek keterampilan kerja ini;

### **1) *IM Japan***

Peranan *IM Japan* sebagai lembaga pengawas adalah sebagai berikut:

#### **a) Melaksanakan kursus (pelatihan)**

Lembaga pengawas (*IM Japan*) langsung mengadakan pelatihan kerja tanpa praktek di *training center* di Jepang (*Minamikashiwa Training Center*) setelah peserta masuk ke Jepang.

Mata pelajaran yang dilatih ada 4 jenis, yaitu :

1. Bahasa Jepang
2. Hal-hal yang ada kaitannya dengan kehidupan umum di Jepang.
3. Hal-hal mengenai hukum keimigrasian, hukum ketenagakerjaan, cara mengatasi kelakuan pelanggaran hukum, informasi-informasi yang diperlukan untuk menjaga peserta praktek kerja yang lain.
4. Pengetahuan yang membantu kelancaran penerimaan keterampilan.

Waktu pelaksanaan pelatihan di *Training Center* di Jepang dilaksanakan selama 1 bulan. Setelah itu peserta akan berangkat ke masing-masing perusahaan penerima untuk melaksanakan pelatihan dan praktek kerja.

#### **b) Melakukan pemeriksaan dan pelaksanaan bimbingan**

Pemeriksaan dan pelaksanaan bimbingan dilakukan setidaknya 1 kali dalam 1 bulan *IM Japan* diwajibkan untuk melakukan audit dengan mengunjungi instansi (perusahaan penerima) pelaksanaan

praktek kerja. Apabila diketahui terdapat tindakan yang tidak sesuai dengan rencana pelaksanaan praktek kerja, segera mengadakan audit dan melaporkan kepada kantor imigrasi setempat.

c) Sistem pendukung praktek keterampilan kerja

Apabila terjadi sesuatu seperti bangkrutnya instansi pelaksanaan praktek kerja dana ada kendala untuk melanjutkan praktek kerja, maka *IM Japan* harus memindahkan peserta praktek keterampilan kerja ke instansi pelaksanaan praktek kerja yang baru hingga jangka waktu program pemagangan berakhir.

d) Mengadakan sistem konsultasi

*IM Japan* memberikan pelayanan konsultasi setiap saat bagi para peserta praktek kerja. Konsultasi dapat dilakukan melalui program konsultasi ibu-ibu indonesia yang tinggal di Jepang (IBUKU) dan kantor cabang *IM Japan* di masing-masing daerah atau kepada masing-masing pembimbing *IM Japan*.

## **2) Perusahaan Penerima Peserta Magang**

Peranan perusahaan penerima peserta magang sebagai lembaga pelaksana praktek keterampilan kerja adalah sebagai berikut:

a. Pembayaran upah

b. Menempatkan pembimbing praktek keterampilan kerja

Pelaksanaan praktek keterampilan kerja dilakukan dibawah bimbingan pembimbing praktek keterampilan kerja (karyawan tetap dari lembaga pelaksanaan praktek, dan orang yang pengalamannya lebih dari 5 tahun terhadap keterampilan yang akan dihadapi).

c. Menempatkan pembimbing kehidupan.

Peserta yang datang ke Jepang berasal dari negara yang memiliki adat dan kebiasaan yang berbeda. Supaya tidak mempengaruhi kegiatan praktek keterampilan kerja, maka setiap perusahaan diwajibkan untuk mempunyai pembimbing kehidupan yang membimbing kehidupan sehari-hari di instansi pelaksanaan praktek kerja di Jepang.

d. Pembuatan atau penyimpanan catatan harian praktek kerja

Lembaga pelaksanaan praktek keterampilan kerja harus membuat dokumen untuk mengetahui kondisi pelaksanaan praktek kerja (catatan harian praktek kerja), menetapkan dan menyimpan lebih dari 1 tahun terhitung tangga; selesai praktek kerja. Hal ini dimaksudkan untuk mengecek apakah praktek keterampilan kerja dilaksanakan sesuai dengan rencana, dan juga untuk memastikan ada tidaknya masalah.

**3) Direktorat Jendral Pembinaan dan Pelatihan Produktivitas, Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I**

Peranan Direktorat Jendral Pembinaan dan Pelatihan Produktivitas (Dirtjenbinalatas), Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia sebagai instansi pengirim adalah sebagai berikut:

a. Seleksi calon peserta

Kemenakertrans R.I melalui Disnakertrans Kota dan Propinsi membuka pendaftaran dan menyeleksi peserta. Pelaksanaan seleksi peserta dilaksanakan berdasarkan kerjasama dengan Dirtjenbinalatas dan *IM Japan*.

- b. Memberikan pengarahan tentang program pemagangan.

Dirtjenbinalatas memberikan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang yang salah satu tujuannya adalah menanamkan kepada peserta praktek keterampilan kerja, bahwa tujuan mengikuti sistem praktek keterampilan kerja adalah untuk mendapatkan keterampilan dan alih teknologi.

- c. Melaksanakan Pelatihan yang Cukup Sebelum Berangkat Ke Jepang

Dirtjenbinalatas melaksanakan pendidikan bahasa Jepang serta memberi penjelasan mengenai isi praktek kerja yang akan dilakukan sebelum berangkat ke Jepang bekerjasama dengan *IM Japan*.

- d. Pelarangan terhadap pemungutan biaya jaminan.

Dirtjenbinalatas dan *IM Japan* telah menentukan salah satu syarat untuk mengikuti program, bahwa baik peserta maupun keluarganya tidak dipungut biaya yang berupa uang jaminan dari instansi pengirim.

### **c. Jenis Kerja**

Jenis kerja yang dapat di lakukan dalam praktek keterampilan kerja ini terdiri atas 60 jenis kerja yang terdiri dari 107 pekerjaan yang terbagi menjadi 4 kategori (daftar jenis kerja terlampir). Peserta akan memilih dua jenis kerja pada saat pelatihan di daerah. Akan tetapi dari dua jenis kerja yang dipilih hanya satu yang akan dilakukan oleh peserta selama melaksanakan pelatihan praktek keterampilan kerja di Jepang.

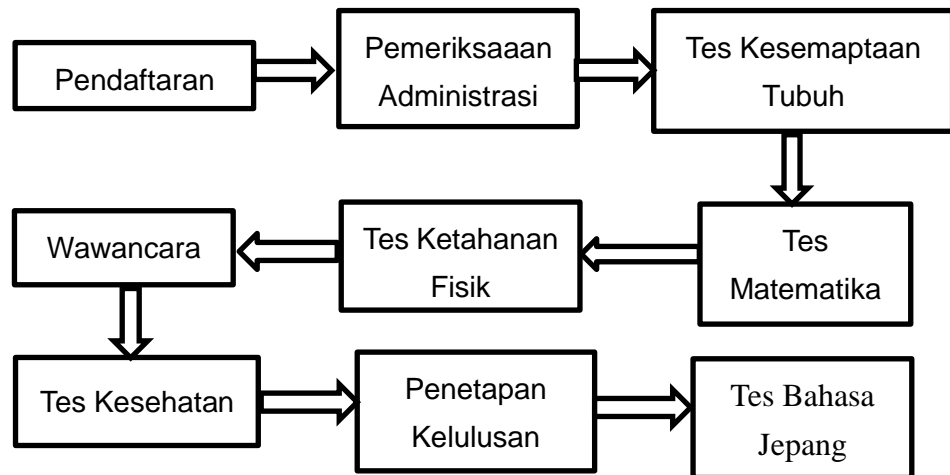
## **2. Kualifikasi Peserta**

Dengan diketahuinya persyaratan untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang sesuai dengan apa yang tercantum pada situs kemenakertrans bidang pemagangan ([www.pemagangan.com](http://www.pemagangan.com)), sebagaimana telah diuraikan pada bab II. Akan mempermudah seseorang dalam mempersiapkan dirinya agar dapat memenuhi kualifikasi sebagai peserta program pemagangan. Dari penelitian yang telah dilakukan diperoleh temuan bahwa terdapat dua jenis tahapan kualifikasi peserta. (1) Kualifikasi peserta pada tahap seleksi yang masing–masing tahap berlaku sistem gugur hingga tahap wawancara; (2) Kemudian kualifikasi peserta pada tahap pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang. Kedua jenis tahapan kualifikasi tersebut akan diuraikan berdasarkan hasil temuan di lapangan, yaitu pada saat proses seleksi peserta di Yogyakarta dan di tempat pelatihan di daerah dan di BBPLKLN CEVEST, Bekasi, Jawa Barat.

### **a. Kualifikasi Peserta Pada Tahap Seleksi**

Pada tahap ini peserta akan melakukan beberapa tes yang telah ditentukan oleh penyelenggara. Terdapat 6 (enam) tahapan tes yang harus dilalui oleh peserta. Di antaranya adalah tes kesemampuan tubuh, tes matematika dasar, tes ketahanan fisik, wawancara, tes kesehatan dan tes bahasa Jepang. Dikarenakan jumlah peserta yang mengikuti tes tidak sedikit dan tahapan seleksi yang ketat, maka tahap seleksi akan memakan waktu cukup lama ( $\pm 4$  s/d 6 bulan). Gambar 30 Berikut adalah urutan tahapan seleksi;





Gambar 31. Urutan tahap kualifikasi peserta pada tahap seleksi.

### 1) Tahap Pendaftaran

Pendaftaran calon peserta seleksi program pemagangan ke Jepang dilakukan oleh/Tim/Panitia Rekrutmen/Seleksi di Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Kota dan Propinsi. Tidak semua kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Kota/Provinsi yang ada di Indonesia melakukan pendaftaran untuk program pemagangan ke Jepang. sehingga program ini terbatas pada peserta dari daerah tertentu. (Daftar kantor dinas yang melaksanakan program pendaftaran dan seleksi peserta program pemagangan ke Jepang dapat di lihat pada lampiran).

Sebagaimana yang telah diuraikan pada bab II tentang persyaratan peserta, untuk mengikuti proses seleksi seseorang mendaftar ke kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi setempat bagian pemagangan dengan memenuhi persyaratan administrasi sebagai berikut :

1. Pendidikan formal berijazah SMK, Diploma, Sarjana Teknik dengan jurusan : bangunan, mekanik, listrik, teknik industri, mekanisasi pertanian, juru gambar dan teknik kimia, teknik komputer dan teknik

perkapalan.

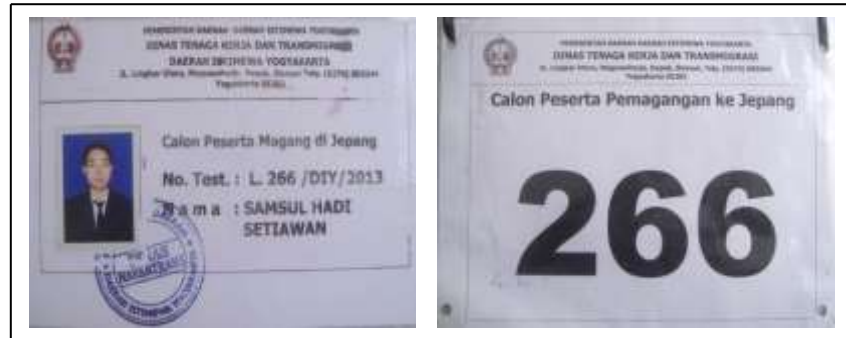
2. Bagi yang berijazah SLTA Umum/Sederajat, Diploma atau Sarjana Non Teknik yang telah mengikuti latihan kerja minimal 220 jam yang dibuktikan dengan sertifikat latihan kerja yang dikeluarkan oleh Balai Latihan Kerja/Loka Latihan Kerja/Lembaga Latihan Kerja Pemerintah atau Swasta jurusan/bidang keterampilan jurusan bangunan, mekanik, listrik, teknik industri, mekanisasi pertanian, juru gambar dan teknik kimia, teknik komputer dan teknik perkapalan.
3. Laki-Laki: Umur pada saat pendaftaran minimal 20 tahun dan maksimal 26 tahun saat pendaftaran.
4. Surat keterangan berkelakuan baik (SKKB) dari kepolisian.
5. Berbadan sehat dengan surat keterangan dari dokter
6. Menyerahkan antara lain : Foto copy : KTP, KK, Kartu Kuning (AK1), Akte Kelahiran/kenal lahir.
7. Surat ijin orang tua/wali/istri bermaterai secukupnya untuk mengikuti program magang di Jepang.
8. Pas photo terbaru dan berwarna ukuran 4x6 = 6 lembar dan ukuran 3x4 = 4 lembar.
9. Surat lamaran bermaterai secukupnya.
10. Pernyataan bermaterai secukupnya bahwa bersedia dan sanggup mengikuti program pemagangan di perusahaan kecil dan menengah di Jepang selama 3 tahun.

Apabila persyaratan tersebut telah dipenuhi dan telah melakukan pendaftaran, maka calon peserta akan memperoleh nomor pendaftaran yang akan diberikan pada saat orientasi sebelum dilaksanakannya

proses seleksi. Nomor pendaftaran tersebut terdiri dari nomor tes kecil yang ditemplei foto ukuran 3x4 dan nomor tes besar pada dada dan punggung yang akan digunakan pada waktu proses seleksi yang diadakan oleh Disnakertrnas setempat sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan. Waktu pendaftaran akan ditutup kurang lebih satu bulan sebelum proses seleksi peserta. Jadwal seleksi peserta program pemagangan ke Jepang hingga bulan November 2014 dijelaskan pada Tabel 11 berikut;

Tabel 11. Jadwal seleksi peserta hingga November 2014  
(www.pemagangan .com)

No.	Propinsi	Waktu dan Tempat
1	D.I. Yogyakarta	17/03/2014 s/d 21/03/2014 Kantor Dinas Tenaga Kerja dan Trnasmigrasi D.I. Yogyakarta
2	Jawa Tengah	21/04/2014 s/d 25/04/2014 Kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi dan Kependudukan Provinsi Jawa Tengah di Kota Semarang
3	Sumatera Utara	05/05/2014 s/d 09/05/2014 Kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Provinsi Sumatera Utara di Kota Medan
4	Jawa Barat	02/06/2014 s/d 06/06/2014 Kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Provinsi Jawa Barat di Kota Bandung
5	D.I. Aceh	09/06/2014 s/d 13/06/2014 Kantor Dinas Tenga Kerja dan Mobilisasi Penduduk Provinsi D.I. Aceh di Banda Aceh
6	Kabupaten Boyolali	11/08/2014 s/d 15/08/2014 Kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi dan Sosial Kabupaten Boyolali di Kota Boyolali
7	Sumatera Barat	01/09/2014 s/d 05/09/2014 Kantor Dlnas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Provinsi Sumatera Barat di Padang.
8	Bali dan Nusa Tenggara Barat	24/11/2014 s/d 27/11/2014 Kantor Dinas Tenga Kerja dan Transmigrasi Provinsi NTB di Kota Mataram dan Dinas Tenaga Kerja dan Trasmigrasi Provinsi Bali di Denpasar



Gambar 32. Nomor tes kecil dan nomor tes besar

## 2) Tahap Tes Seleksi

Sebagaimana telah diuraikan pada bab II, terdapat tujuh tahapan seleksi. Tahap seleksi merupakan tahap yang menentukan seseorang lolos atau tidaknya untuk mengikuti pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang yang dilaksanakan di daerah dan di pusat (BBPKLN CEVEST, Bekasi). Sebelum hari pelaksanaan tes dilakukan, Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi akan memanggil peserta yang telah mendaftar untuk diberi orientasi, membagikan nomor tes peserta yang akan digunakan selama proses seleksi berlangsung, dan melaksanakan *try out* ujian untuk meminimalisasi tingkat ke tidak lulus peserta. Pelaksanaan di Yogyakarta bertempat di Gedung Dharma Putra, Jl. Andong no. 1 Baciroy Yogyakarta. Untuk tes ketahanan fisik dilaksanakan di stadion kridosono. Selama tes berlangsung rambut peserta harus pendek ( $\pm 1$ cm) dan pakaian yang harus dikenakan oleh peserta adalah kemeja lengan panjang berwarna putih, celana panjang berwarna hitam, dasi, dan sepatu fantofel berwarna hitam. Sedangkan pada saat tes ketahanan fisik peserta berpakaian olah raga. Masing-masing tahapan tes dilakukan pada hari yang berbeda. Berikut ini akan di jelaskan secara terperinci mengenai proses tahapan seleksi.

#### a) Pemeriksaan Administrasi

Pemeriksaan administrasi dilakukan pada saat calon peserta melakukan pendaftaran di kantor dinas tenaga kerja dan transmigrasi di masing-masing provinsi yang mengadakan pendaftaran dan seleksi peserta. Secara umum pemeriksaan administrasi dijelaskan oleh dalam data hasil wawancara IBP/29-32. Pemeriksaan administrasi ini meliputi seluruh kelengkapan persyaratan dokumen administrasi.

#### b) Tes Kesemaptaan (tes fisik)

Pada hari pertama, tes yang akan dilakukan adalah tes kesemaptaan. Sebelum pelaksanaan tes kesemaptaan dilakukan oleh tim pusat (*IM Japan* dan Dirjenbinalatas Kemenakertrans R.I) dengan dibantu oleh tim daerah (Disnakertrans DIY) akan memberikan orientasi mengenai penyelenggaraan tes seleksi.



Gambar 33.  
Suasana pemberian orientasi oleh *IM Japan*

Pada tes kesemapataan (tes fisik) IBP memberikan penjelasan mengenai hal-hal yang diperiksa sebagai standar persyaratan dalam tes kesemaptaan yang diuraikan pada data hasil wawancara

IBP/32-36. Peneliti juga melakukan pengamatan selama proses seleksi peserta di Yogyakarta tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014. Dari hasil wawancara dan pengamatan yang dilakukan, kegiatan seleksi fisik meliputi pemeriksaan badan yang terdiri dari :

1. Tinggi badan minimum 160 cm dengan berat badan seimbang (tinggi badan dikurangi 110 cm) dengan alat ukur meteran pita baja (rol meteran baja);
2. Berat badan minimal 50 kg.
3. Tidak cacat fisik misal (patah tulang,tuli,hernia,penyakit kulit, kaki semper, kaki O,X dan fungsi organ tubuh);
4. Tidak bertato atau bekas tato;
5. Telinga tidak bertindik atau bekas tindik.
6. Tidak memiliki penyakit kulit (panu, herpes, kadas, dll)

Setelah pemberian pengarahan selesai dilakukan, peserta akan diperiksa tinggi badan, berat badan dan kondisi fisik secara keseluruhan. Pemeriksaan dilakukan satu per satu sesuai dengan nomor urut peserta. Peserta yang dinyatakan gagal meninggalkan ruangan tanpa membawa nomor tes peserta. Sedangkan peserta yang dinyatakan lolos meninggalkan ruangan dengan membawa nomor tes peserta untuk digunakan pada tes di hari berikutnya. Pemeriksaan kondisi fisik peserta dilakukan oleh tim daerah dan tim pusat.



Gambar 34.  
Suasana pelaksanaan tes kesemaptan

### c) Tes Matematika Dasar

Peserta yang lolos tes kesemaptan akan menjalani tes matematika pada hari kedua. Peserta harus menjawab sebanyak 20 soal matematika, dengan pembatasan waktu 15 (lima belas) menit, minimal nilai 70 (tujuh puluh) / benar 14 jawaban. Soal yang diberikan terdiri dari penjumlahan, pembagian, perkalian, dan pengurangan sederhana. Sebagai gambaran, penulis melampirkan contoh soal matematika yang akan diujikan yang penulis peroleh dari IBD. Penjelasan mengenai tes matematika terdapat pada data hasil wawancara IBP/39-42.



Gambar 35. Suasana tes matematika

#### d) Tes Ketahanan Fisik

Tes ketahanan fisik ini dimaksudkan untuk mengetahui sejauh mana ketahanan dan kesehatan fisik calon peserta, dengan melakukan berbagai macam tes ketangkasan dengan standar-standar sebagai berikut :

1. Lari 3 (tiga) km dalam waktu 15 menit dilakukan dilapangan terbuka. Tes lari dilakukan di stadion kridosono dengan jumlah putaran 8 kali putaran yang sama dengan jarak 3 km.
2. *Push up* sebanyak 35 kali dengan sikap sempurna dengan kedua telapak tangan terbuka;
3. *Sit up* sebanyak 25 kali dengan sikap sempurna

IBP memberikan penjelasan mengenai tes ketahanan fisik dalam data hasil wawancara IBP/47-50. Sebelum tes dilaksanakan, peserta diberi pengarahan tentang pelaksanaan tes. Peserta mengenakan pakaian olah raga pada saat melaksanakan tes ketahanan fisik. Dikarenakan jumlah peserta yang cukup banyak, pelaksanaan tes



dilakukan dengan membagi jumlah peserta sebanyak 30 orang per tes. peserta yang akan melakukan tes ketahanan fisik diperiksa tensi darahnya terlebih dahulu. Apabila diketahui tensi darahnya tidak normal hingga waktu tes berakhir, maka peserta dinyatakan gugur.



Gambar 36.  
Suasana pemberian pengarahannya oleh tim penyelenggara dan pemeriksaan tensi darah peserta.

Tiap peserta akan menerima penanda yang terbuat dari plastik yang nantinya akan dijatuhkan satu per satu pada garis *start* sebagai penanda putaran yang telah dilewati. Terdapat tiga jenis warna yang digunakan sebagai penanda yang dibagikan kepada tiap 10 orang peserta.



Gambar 37. Penanda putaran pada saat tes lari



Gambar 38. Suasana tes Ketahanan fisik

#### e) Wawancara

Wawancara dilakukan oleh Tim Pusat, dibantu oleh Tim Daerah yang bertugas memanggil dan mengecek kehadiran calon peserta. Semua dokumen hasil seleksi administrasi dan hasil test fisik disampaikan kepada tim pusat sebelum wawancara dimulai. Pada saat wawancara peserta diwajibkan membawa, (1) Ijazah terakhir (asli); (2) Akte kelahiran (asli); (3) Kartu tanda penduduk (asli); (4) Kartu keluarga (asli); (5) Formulir isian (diberikan oleh petugas wawancara); (6) Pas foto ukuran 3x4 sebanyak 2 lembar. Materi wawancara meliputi beberapa poin pertanyaan dalam rangka upaya menggali, (1) Kemandirian; (2) Pemahaman Program; (3) Latar

belakang keluarga; (4) Pengetahuan umum/wawasan. IBP/50-56 merupakan data yang berkenaan dengan tes wawancara.



Gambar 39. Pengecekan kelengkapan dan pengisian dokumen sebelum wawancara

Dalam pelaksanaan wawancara, petugas daerah terlebih dahulu membagikan formulir kepada peserta kemudian peserta mengisi formulir tersebut dan diserahkan pada petugas wawancara sebelum dimulainya tes wawancara. Petugas pewawancara selama mewawancarai peserta mencatat hasil penilaian yang akan digunakan dalam rapat penentuan kelulusan peserta yang diputuskan oleh Dirlenbinalatas dan *IM Japan*..

#### **f) Tes Kesehatan (*Medical Check Up*)**

Tes kesehatan dilaksanakan oleh tim dokter yang ditunjuk oleh Disnakertrans kota atau propinsi sebagai tim penyelenggara yang meliputi pemeriksaan darah, urine, mata, *feses*, paru-paru, narkoba, *HIV/AIDS*, dll. Pelaksanaannya diatur bersama antara Disnakertrans kota atau propinsi dengan tim dokter di daerah. Pelaksanaan tes kesehatan di Yogyakarta dilakukan di laboratorium dan klinik Sadewa, Jl. Kusumanegara No. 921A Yogyakarta, telp. (0274) 374869 Fax.

(0274) 556762. Pelaksanaan tes kesehatan menggunakan standar Sertifikat *Medical* yang disetujui oleh Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*.

Hasil tes kesehatan dikirim ke Dirjenbinalatas Kemenakertrans R.I selambat-lambatnya satu minggu setelah tes dilaksanakan. Dirjenbinalatas Kemenakertrans R.I kemudian menerbitkan surat keputusan kelulusan dan disampaikan ke Disnakertrans kota/propinsi. Selanjutnya Dirjenbinalatas Kemenakertrans R.I. dan *IM Japan* melanjutkan pelatihan pra pemberangkatan selama 2 (dua) bulan 10 hari di daerah yang difasilitasi oleh Disnakertrans kota/propinsi. Bagi peserta yang dinyatakan sehat dan lulus tes kesehatan diwajibkan membuat surat pernyataan bersedia mengikuti tes kesehatan ulang dengan biaya sendiri pada saat pelatihan pra pemberangkatan tahap II di CEVEST Bekasi, bilamana dalam pemeriksaan kesehatan ulang ternyata dinyatakan tidak sehat, harus bersedia dipulangkan ke daerah asal dengan biaya sendiri.

#### **g) Tes Bahasa Jepang**

Tes bahasa Jepang mencakup materi pelajaran Bab 1 s/d 12 buku pelajaran bahasa Jepang *Minna no nihongo* I. Materi yang di ujikan adalah :

1. Hiragana menulis & menjodohkan
2. Katakana menulis & menjodohkan
3. Kosakata, kata benda, kata kerja, kata sifat.
4. Kanji dasar
5. Pola kalimat



Gambar 40. Suasana tes bahasa Jepang

Dalam tes bahasa Jepang tidak berlaku sistem gugur. Nilai minimum untuk poin tes selain tes pola kalimat adalah 80 %. Dan untuk poin tes pola kalimat adalah 75 %. Peserta diberi kesempatan untuk mengulang tes sebanyak tiga kali. Pengulangan tes hanya dilakukan pada poin yang nilainya kurang dari nilai minimum.

Pengulangan tes pertama dilaksanakan pada hari berikutnya ditempat yang sama pada waktu tes seleksi. Pengulangan ke dua dan ke tiga dilaksanakan di BBPLKLN CEVEST dengan waktu yang ditentukan oleh tim pusat. Uraian mengenai tes bahasa Jepang dijelaskan pada data penelitian IBP/75-91.

### **3) Penetapan Kelulusan**

Selelah calon peserta magang melewati tes wawancara maka calon peserta menunggu surat keputusan kelulusan yang diterbitkan oleh Dirljenbinalatas Kemenakertrans R.I. Penentuan kelulusan tes dilakukan melalui beberapa tahapan:

1. Pemeriksaan kelengkapan berkas administrasi dan pemeriksaan fisik sesuai persyaratan peserta dilakukan oleh Tim Daerah;

2. Pemeriksaan badan (tes kesemaptaan), tes Matematika , dan tes ketahanan fisik ditetapkan oleh tim pusat bersama dengan tim daerah yang diputuskan/ditetapkan pada saat pelaksanaan test yang dilaksanakan dengan sistem gugur
3. Peserta yang dinyatakan lulus tes fisik selanjutnya mengikuti tes wawancara, tes bahasa Jepang, dan tes kesehatan. Kelulusan peserta ditetapkan oleh Dirljenbinalatas Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*. Nama peserta yang lulus tes wawancara diumumkan melalui website Dirljenbinalatas Kemenakertrans R.I ([pemagangan.com](http://pemagangan.com)) dan disampaikan ke Disnakertrans propinsi/daerah.

**4) Peserta Tes Seleksi, 17 Maret s/d 21 Maret 2014 Disnakertrans Daerah Istimewa Yogyakarta.**

Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi DIY membuka pendaftaran bagi peserta yang berasal dari Propinsi Jawa Tengah dan Daerah Istimewa Yogyakarta. Akan tetapi Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi kota/propinsi lain hanya membuka pendaftaran bagi peserta yang berasal dari propinsi masing-masing. Hal ini dikarenakan wilayah DIY yang tidak seluas propinsi yang lain, sehingga peserta yang mendaftar lebih sedikit dari propinsi yang lain. Oleh karena itu peserta dari Propinsi Jawa tengah diperbolehkan untuk mengikuti tes seleksi yang diadakan di oleh Disnakertrans Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta.

Dari data yang diperoleh pada proses seleksi peserta yang diselenggarakan oleh Disnakertrans DIY pada tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014 tercatat sebanyak 435 peserta yang telah mendaftar. Jumlah peserta dengan latar belakang pendidikan di SMK sebanyak 307, SMA/MA 78, D3 12, S-1 7, Paket C 2, D2 1, dan tanpa keterangan pada

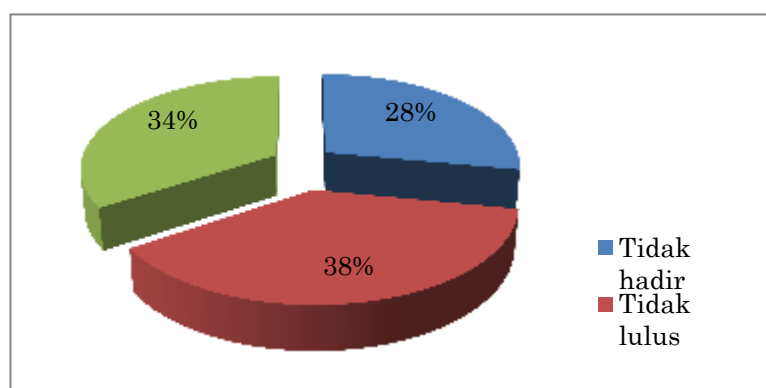
kolom pendidikan yang tertera pada biodata pendaftaran (lain-lain) sebanyak 28 orang. Dari data tersebut diketahui bahwa peserta dengan latar belakang pendidikan di SMK, merupakan peserta yang paling banyak mengikuti program ini, yaitu sebanyak 70,56 %. Hal ini menunjukkan bahwa sangat besar minat siswa lulusan SMK dalam mengikuti program ini. Untuk lebih detailnya dapat dilihat pada Tabel 12 berikut:

Tabel 12. Latar Belakang pendidikan peserta seleksi Disnakertrnas DIY, 17 Maret sampai dengan 21 Maret 2014

Pendidikan	Jumlah	Persentase
SMA / MA	78	17,93 %
SMK	307	70,56 %
Paket C	2	0,46 %
D2	1	0,23 %
D3	12	2,76 %
S1	7	1,61 %
Lain-lain	28	6,45 %
Total	435	100 %

Karena keterbatasan waktu penelitian, pengamatan yang dapat dilakukan oleh peneliti hanya dapat dilakukan sampai pada tahap tes wawancara. hingga tahap tes wawancara, dari 307 orang peserta lulusan SMK, 86 orang peserta tidak hadir pada saat tes kesemaptan dan hanya 105 orang peserta saja yang berhasil mengikuti wawancara. sehingga peserta yang gagal pada saat tes berjumlah 116 peserta. Faktor penyebab ketidakhadiran peserta adalah peserta yang berasal dari luar D.I Yogyakarta telah mengetahui hasil tes yang diadakan di

kota/propinsi masing-masing di wilayah Propinsi Jawa Tengah. Dari data tersebut menunjukkan, 28 % peserta tidak hadir, 38 % peserta gagal dalam proses seleksi dan hanya 34 % peserta lulusan SMK yang dapat mengikuti tes wawancara. persentase tersebut masih akan berkurang, dikarenakan hasil tes wawancara yang belum diumumkan dan tes bahasa kesehatan dan tes bahasa Jepang yang belum dilaksanakan.



Gambar 41.  
Pie chart kelulusan peserta seleksi lulusan SMK Daerah Istimewa  
Yogyakarta 27 Maret s/d 21 Maret 2014

Banyaknya peserta yang gagal dalam proses seleksi ini dikarenakan kurangnya persiapan dari peserta untuk mengikuti proses seleksi. Kurangnya informasi dan pengetahuan peserta merupakan faktor penyebab minimnya persiapan para peserta. Sebagaimana penjelasan yang di sampaikan oleh IBP dalam data hasil wawancara (IBP/104-116). Dari data tersebut diperoleh informasi bahwa kegagalan peserta banyak terjadi pada tes kesemaptaan, tes matematika dan tes ketahanan fisik. Hasil tes seleksi tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014 disajikan dalam tabel. Berikut :



Tabel 13. Hasil pelaksanaan kegiatan rekrutmen Disnakertrnas DIY

	Kegiatan	Jumlah Peserta	Tidak Hadir	Tidak Lulus	Lulus	Keterangan
1	Pemeriksaan Kesemaptan Tubuh	435	123	29	283	17 Maret
2	Tes Matematika	283	1	85	197	18 Maret
3	Tes Ketahanan Fisik	197	2	46	149	19 Maret
4	Wawancara	149				20-21 Maret

**b. Kualifikasi Peserta Pada Tahap Pendidikan dan Pelatihan di Daerah dan di BBPLKLN CEVEST**

Kualifikasi peserta pada tahap pendidikan dan pelatihan meliputi kemampuan peserta untuk mengikuti pelaksanaan pendidikan dan pelatihan di daerah dan di pusat. Selama peserta mengikuti pelatihan pra pemberangkatan di daerah dan di BBPLKLN CEVEST, peserta akan memperoleh pendidikan dan pelatihan agar dapat melaksanakan program magang kerja selama di Jepang tanpa ada kendala. Mengenai kualifikasi peserta IGPP memberikan penjelasan dalam data hasil wawancara IGPP/1-14. Kemudian penjelasan IGPP di perjelas oleh IGPD pada data hasil wawancara IGPD/81-88. Dari penjelasan tersebut, kualifikasi peserta pada tahap pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang ini berupa hasil evaluasi dari program pelatihan pra pemberangkatan, yaitu meliputi :

**1) Sikap**

Evaluasi sikap dilaksanakan mulai dari peserta mengikuti tahap tes seleksi hingga menyelesaikan pendidikan pra pemberangkatan di BBPLKLN CEVEST, Bekasi Jawa Barat.

## 2) Bahasa Jepang

Hanya peserta yang telah lulus tes kemampuan bahasa Jepang N4 (level 4) yang akan di berangkatkan ke Jepang. peserta yang belum lulus tes kemampuan bahasa Jepang N4 akan menjalani perpanjangan waktu pendidikan dan pelatihan di BBPLKLN CEVEST hingga lulus tes kemampuan bahasa Jepang N4 walaupun peserta sudah mendapatkan tempat untuk praktek keterampilan di Jepang.

## 3) Ketahanan Fisik

Peserta akan melakukan tes ketahanan fisik dengan standar yang sama pada saat tes seleksi di daerah.

## 4) Kesehatan

Peserta akan melakukan tes kesehatan ulang sebelum diberangkatkan untuk melaksanakan praktek keterampilan kerja di Jepang

# 3. Pelaksanaan Program Pemagangan Ke Jepang

Dirjenbinalatas Kemenakertrans R.I akan melakukan pemanggilan para peserta yang memenuhi kualifikasi pada proses seleksi melalui website resmi Dirjenbinalatas Kemenakertrans R.I ([www.pemagangan.com](http://www.pemagangan.com)) dan website Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta ([www.nakertrans.jogjaprov.go.id](http://www.nakertrans.jogjaprov.go.id)). Kemudian dilanjutkan dengan pelaksanaan program pemagangan. Pelaksanaan program pemagangan ke Jepang meliputi pelaksanaan pelatihan pra pemberangkatan di Indonesia dan pelaksanaan praktek keterampilan di Jepang.

## a. Pelaksanaan Pelatihan Pra Pemberangkatan di Indonesia

Pelaksanaan pelatihan pra pemberangkatan di Indonesia terbagi menjadi dua tahap, yaitu pelatihan tahap I di daerah dan tahap II di

BBPLKLN Cevest, Bekasi, Jawa Barat. Hal-hal yang berhubungan dengan pelaksanaan pendidikan dan pelatihan di jelaskan sebagai berikut:

### **1) Organisasi Pelaksana**

Pelaksana pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan

1. Direktorat Bina Pemagangan
2. *IM Japan*
3. Disnakertrans kota/propinsi (Pelatihan tahap I di daerah)
4. BLK atau Tempat pelatihan yang ditunjuk oleh Disnakertrans kota/propinsi sebagai tempat pelatihan.
5. BBPLKLN CEVEST, Bekasi (Pelatihan tahap II di pusat pelatihan)

### **2) Tenaga Kepelatihan**

- a) Pengajar Bahasa Jepang dan Budaya Jepang pada Pelatihan Pra Pemberangkatan di Indonesia adalah guru yang telah ditetapkan dan ditugaskan oleh Kemenakertrans R.I dan *IM Japan*.
- b) Instruktur Fisik, Mental dan Disiplin (FMD) adalah Pegawai dan pengajar lain yang telah ditunjuk oleh Kepala Instansi Penyelenggara Pelatihan Pra Pemberangkatan tahap I dan tahap II dilaksanakan.

### **3) Tugas Dan Tanggung Jawab**

#### **a) Dirljenbinalatas Kemenakertrans R.I dan *IM Japan***

Bersama-sama membuat rencana kegiatan, yang meliputi :

1. Penyusunan program pelatihan
2. Pengadaan dan pengangkatan guru bahasa dan budaya Jepang
3. Penyusunan kurikulum dan silabus
4. Pemanggilan peserta untuk mengikuti pelatihan pra Pemberangkatan tahap I dan tahap II

5. Pembukaan pelatihan pra pemberangkatan tahap I dan tahap II
6. Pemeriksaan fisik peserta yang dirumahkan (ditunda keberangkatannya)
7. Monitoring dan evaluasi penyelenggaraan pelatihan
8. Evaluasi peserta
9. Pemulangan peserta yang dinyatakan gagal
10. Penempatan peserta pada perusahaan di Jepang
11. Penyampaian informasi tentang situasi dan kondisi Jepang
12. Penutupan pelatihan
13. Dialog dengan orang tua peserta
14. Pemberangkatan/pelepasan peserta ke Jepang

**b) Instruktur FMD**

Tugas dan tanggung jawab Instruktur FMD, Meliputi :

1. Pembinaan Fisik, Mental dan Disiplin (FMD) Peserta Pelatihan
2. Pelaksanaan tes fisik kepada peserta, yang meliputi ; Lari 3 Km, *Push up* 35 kali, *Sit up* 25 kali dan melaporkan hasilnya ke penyelenggara
3. Bersama Kemenakertrans RI dan *IM Japan* melakukan pemeriksaan fisik peserta yang ditunda keberangkatannya.
4. Evaluasi sikap peserta

**c) Guru Bahasa dan Budaya Jepang**

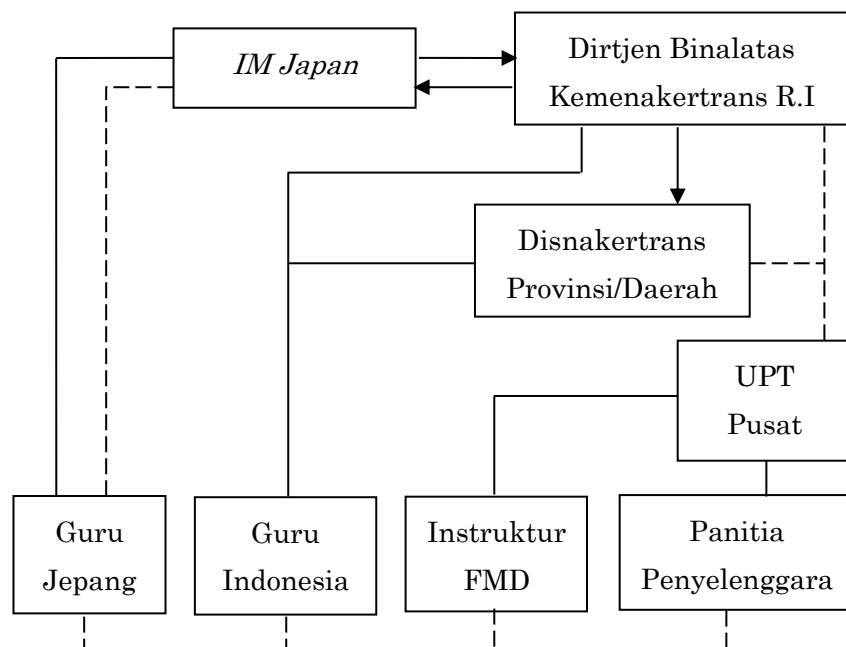
Tugas dan tanggung jawab guru bahasa dan budaya Jepang, meliputi :

1. Identifikasi peserta
2. Pelaksanaan *placement test* kelas

3. Pembelajaran bahasa dan budaya Jepang
4. Pemeriksaan tugas belajar peserta
5. Pembinaan sikap peserta
6. Evaluasi peserta

#### 4) Hubungan Kerja

Hubungan kerja antar instansi dan pihak yang terkait dalam program pemagangan ke Jepang di dijelaskan pada Gambar 41 sebagai berikut :



Gambar 42. Hubungan kerja pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang

#### Keterangan

- > : Kerjasama  
 <————— : Instruksi  
 - - - - - : Koordinasi

#### 5) Materi Pelatihan

Materi pelatihan selama masa pelatihan pra pemberangkatan di Indonesia di jelaskan oleh IGPD dalam data hasil wawancara IGPD/8-32.

Dari data tersebut, diketahui bahwa materi yang disampaikan kepada peserta magang meliputi bahasa Jepang, budaya kerja dan kehidupan di Jepang, dan juga pembinaan sikap peserta yang berupa pelatihan fisik, mental, dan disiplin. Penjelasan lain di kemukakan oleh IGPP dalam data hasil wawancara IGPP/15-27 dan IGPP/34-45 yang mendukung penjelasan yang diberikan oleh IGPD

## **6) Pelaksanaan Pelatihan Pra Pemberangkatan Tahap I**

### **a) Tempat Pelatihan**

Pelatihan pra pemberangkatan tahap I berlangsung selama dua bulan lebih sepuluh hari dan dilaksanakan oleh Disnakertrans bekerja sama dengan *IM Japan*. Disnakertrans yang dimaksud dalam penelitian ini adalah Disnakertrans Daerah Istimewa Yogyakarta. Disnakertrans di daerah bertanggung jawab atas penyediaan tempat pelatihan dan fasilitas pelatihan di daerah dan juga pelatihan fisik, mental dan disiplin (FMD). Sedangkan *IM Japan* bertanggung jawab atas pelatihan bahasa, kebudayaan, kelengkapan berkas, dan pemahaman peserta mengenai program ini. Pada dasarnya baik Disnakertrans maupun *IM Japan* memiliki tugas yang sama selama pelatihan di daerah, yaitu membina peserta agar dapat mengikuti program dengan baik tanpa halangan.

Dikarenakan Disnakertrans Daerah Istimewa Yogyakarta tidak memiliki tempat sendiri untuk digunakan sebagai tempat pelatihan, maka Disnakertrans D.I Yogyakarta bekerjasama dengan SMA Berbudi Yogyakarta untuk melaksanakan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di daerah yang dilaksanakan di

Yogyakarta. Sedangkan *IM Japan* menugaskan *staff* pengajar untuk melakukan pembinaan peserta selama pelatihan di daerah. Hal ini di jelaskan oleh IBP dalam data hasil wawancara IBP/91-100.

#### b) Waktu Pelaksanaan

Kegiatan pelatihan dilaksanakan selama 2 bulan 10 hari. Hal ini di jelaskan oleh IGPD dalam data hasil wawancara IGPD/3-6. Pelaksanaan pelatihan dimulai hari Senin sampai dengan hari Sabtu, dengan rincian seperti pada Tabel 14 berikut :

Tabel 14. Jadwal jam pelajaran pelatihan tahap I

Jam Ke	Senin-Kamis	Jum'at	Keterangan
1	08:00-08:30	08:00-08:30	Senam radio, Persiapan Kelas
2	08:30-09:00	08:30-09:00	<i>Home room</i>
	09:00-09:10	09:00-09:10	Istirahat
3	09:10-10:30	09:10-10:20	Budaya Jepang
	10:30-10:40	10:20-10:30	Istirahat
4	10:40-12:00	10:30-11:45	Bahasa Jepang level 5
<b>Istirahat, Sholat, Makan Siang (ISHOMA)</b>			
5	13:00-14:00	13:15-14:10	Bahasa Jepang
	14:00-14:10	14:10-14:20	Istirahat
6	14:10-15:10	14:20-15:15	Bahasa Jepang
	15:10-15:20	15:15-15:25	Istirahat
7	15:20-16:20	15:25-16:20	Bahasa Jepang
	16:20-16:30	16:20-16:30	Istirahat
8	16:30-17:00	16:30-17:00	Belajar Mandiri Bersih-bersih

Kegiatan FMD dilaksanakan hari Sabtu jam 08:00 s/d 12:00 WIB, meliputi: kerja bakti, K3, matematika dasar, kewirausahaan, serta kegiatan lainnya, dan jam 05:00 s/d 06:00 WIB setiap hari kerja meliputi Senam, Lari, Push Up, Sit Up

### **c) Kegiatan Pelatihan**

Kegiatan selama pelatihan di daerah meliputi :

1. Pemanggilan peserta ke tempat pelatihan
2. Pembukaan pelatihan
3. *Placement Test*
4. Orientasi
5. Penjelasan Jenis Kerja
6. Tes Fisik (lari, push up, dan sit up) dilaksanakan sebelum keberangkatan ke tempat pelatihan BBPLKLN CEVEST
7. Ujian Bahasa dan Budaya Jepang dilaksanakan sebelum keberangkatan ke tempat pelatihan BBPLKLN CEVEST
9. Serah Terima Peserta dari Penyelenggara kepada Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi provinsi/daerah
8. Penutupan pelatihan di daerah dan pelepasan peserta ke tempat pelatihan BBPLKLN CEVEST.
10. Pemberangkatan peserta ke tempat pelatihan pusat di BBPLKLN CEVEST.

### **d) Peserta Pelatihan Tahap I**

Dari hasil pengamatan di lapangan, peserta yang sekarang sedang menjalani pelatihan tahap I di daerah (D.I Yogyakarta) sebanyak 90 orang. Peserta yang berasal dari D.I Yogyakarta



sebanyak 60 orang dan peserta dari Propinsi Sumatera barat sebanyak 30 orang. 90 orang peserta ini adalah peserta program pemagangan ke Jepang angkatan 252. Hal ini di jelaskan oleh IGPD dalam data hasil wawancara IGPD/6-8.

## **7) Pelaksanaan Pelatihan Pra Pemberangkatan Tahap II**

### **a) Tempat Pelatihan**

Pelatihan pra pemberangkatan tahap II berlangsung selama 2 bulan dan dilaksanakan di BBPLKLN CEVEST, Bekasi, Jawa barat. BBPLKLN lebih dikenal dengan nama CEVEST yang merupakan kepanjangan dari *Centre for Vocational and Extention Service Training*.

CEVEST didirikan pada tahun 1985 dengan bantuan dari pemerintah Jepang sebagai bentuk kerjasama dalam rangka pengembangan Sumber Daya Manusia (SDM) di kawasan ASEAN. CEVEST diresmikan oleh Perdana Menteri Jepang, *Zenko Suzuki*, sementara dari Indonesia diwakili oleh Sudomo selaku Menteri Tenaga Kerja dan Hartanto sebagai Menteri Perindustrian pada waktu itu. Lembaga pengembangan pelatihan kerja ini sempat mengalami beberapa kali perubahan nama. Mulai dari Diklat Instruktur CEVEST pada tahun 1986, kemudian Balai Latihan Instruktur dan Pengembangan (BLIP) pada tahun 1990, hingga menjadi Pusat Pengembangan Pelatihan Tenaga Kerja Industri Jasa (P3TKIJ) pada tahun 2001.

Pada tahun 2002, dengan ditambahkan tugas dan fungsi CEVEST untuk melaksanakan pelatihan kerja keluar negeri, maka

lembaga pengembangan pelatihan yang merupakan unit kerja Eselon III ini berubah menjadi unit kerja Eselon II dengan nama Pusat Pelatihan Kerja Tenaga Kerja Luar Negeri (Puslatker TKLN). Dan akhirnya pada tahun 2006, CEVEST diberi nama Balai Besar Pengembangan Latihan Kerja Luar Negeri (BBPLKLN) hingga saat ini.

**b) Waktu Pelaksanaan**

Kegiatan pelatihan dilaksanakan mulai hari Senin sampai dengan hari Sabtu, dengan rincian sebagai berikut :

Tabel 15. Jadwal jam pelajaran pelatihan tahap II

<b>Jam Ke</b>	<b>Senin-Kamis</b>	<b>Jum'at</b>	<b>Keterangan</b>
1	08:00-08:30	08:00-08:30	Senam radio, Persiapan Kelas
2	08:30-09:00	08:30-09:00	<i>Home room</i>
	09:00-09:10	09:00-09:10	Istirahat
3	09:10-10:30	09:10-10:20	Budaya Jepang
	10:30-10:40	10:20-10:30	Istirahat
4	10:40-12:00	10:30-11:45	Bahasa Jepang level 4
<b>Istirahat, Sholat, Makan Siang (ISHOMA)</b>			
5	13:00-14:00	13:15-14:10	Bahasa Jepang
	14:00-14:10	14:10-14:20	Istirahat
6	14:10-15:10	14:20-15:15	Bahasa Jepang
	15:10-15:20	15:15-15:25	Istirahat
7	15:20-16:20	15:25-16:20	Bahasa Jepang
	16:20-16:30	16:20-16:30	Istirahat
8	16:30-17:00	16:30-17:00	Belajar Mandiri Bersih-bersih

Kegiatan FMD dilaksanakan hari Sabtu jam 08:00 s/d 12:00 WIB, meliputi: kerja bakti, K3, matematika dasar, kewirausahaan, serta kegiatan lainnya, dan jam 05:00 s/d 06:00 WIB setiap hari kerja meliputi Senam, Lari, *Push Up*, *Sit Up*.

### **c) Kegiatan Pelatihan**

Kegiatan selama pelatihan tahap II di BBPLKLN CEVEST meliputi :

1. Penerimaan peserta di tempat pelatihan
2. Pembukaan dan pengecekan fisik (bagi bagi peserta yang dipulangkan)
3. Pengumpulan buku PR (bagi peserta yang dipulangkan)
4. *Placement Test*
5. Orientasi
6. Tes Fisik (lari, push-up, dan sit-up) dilaksanakan selambat - lambatnnya 11 hari keberangkatan (H-11)
7. Pengukuran suhu badan (dilaksanakan setiap hari selama 8 hari sebelum keberangkatan)
8. Ujian Akhir Bahasa dan Budaya Jepang dilaksanakan selambat-lambatnya 6 hari sebelum keberangkatan (H-6)
9. Orientasi akhir dilaksanakan selambat-lambatnya 3 hari sebelum keberangkatan (H-3)
10. Pengisian Dokumen Perjalanan dan Penjelasan Tata cara Perjalanan ke Jepang dilaksanakan selambat-lambatnya 2 hari sebelum keberangkatan (H-2)
11. Penutupan dan Pelepasan

12. Serah Terima Peserta dari Penyelenggara kepada Ditjen Binalatas Kemenakertrans R.I
13. Dialog dengan orang tua peserta
14. Pemberangkatan peserta

#### **d) Peserta Pelatihan Tahap II**

Pada pelatihan tahap II di BBPLKLN CEVEST, terdapat dua angkatan peserta yaitu, angkatan 248 yang berjumlah 168 peserta dan angkatan 249 yang berjumlah 143 peserta. Populasi yang digunakan sebagai responden dalam penelitian ini adalah peserta angkatan 249. Untuk lebih detail mengenai latar pendidikan peserta magang angkatan 249 dapat dilihat pada histogram berikut ini.

Tabel 16. Latar belakang pendidikan peserta pelatihan terpusat Angkatan 249 di BBPLKLN CEVEST

Pendidikan	Jumlah	Persentase
SMA / MA	46	32,17 %
SMK	91	63,63 %
D3	2	1,4 %
S1	3	2,1 %
Lain -Lain	1	0,7 %
Total	143	100 %

#### **8) Evaluasi Peserta Pelatihan**

Pada pelatihan pra pemberangkatan tahap I dan II, penilaian terhadap peserta dilakukan sejak peserta datang di tempat pelatihan sampai dengan diberangkatkan ke Jepang. Aspek penilaian meliputi kemampuan bahasa Jepang, pemahaman mengenai budaya Jepang, Fisik dan Sikap.

## **a) Materi Evaluasi**

### **(1) Bahasa Jepang**

Pada akhir bulan pertama pelatihan pra pemberangkatan tahap II, peserta pada ujian kemampuan bahasa Jepang level 4 harus mencapai 60%, sedangkan bagi peserta yang belum mencapai 60%, akan diberi pembinaan. Pada akhir Pelatihan pra pemberangkatan tahap II, seluruh peserta harus mencapai nilai minimal 60% pada ujian kemampuan bahasa Jepang level 4.

### **(2) Fisik**

Evaluasi fisik meliputi :

1. Lari 3 Km maksimal 15 menit
2. Push Up minimal 35 kali
3. Sit Up minimal 25 kali

### **(3) Sikap**

Penilaian sikap meliputi: kedisiplinan, kepatuhan, dan ketaatan terhadap semua tata tertib, instruksi, dan peraturan pelatihan selama melaksanakan pelatihan.

## **b) Tujuan Evaluasi**

Untuk memutuskan peserta yang bisa atau tidak bisa diberangkatkan ke Jepang.

## **c) Standar Kelulusan**

Bagi peserta yang belum mencapai nilai 60% pada ujian kemampuan bahasa Jepang level 4, dapat diberangkatkan ke Jepang, apabila memenuhi ketentuan di bawah ini :

1. Pada saat mengikuti pelatihan pra pemberangkatan, nilai ujian kemampuan bahasa Jepang level 4 minimal mencapai 50%, dan peserta harus membuat surat pernyataan yang menyatakan bahwa apabila selama mengikuti pelatihan di *Training Center* Jepang, nilai ujian kemampuan bahasa Jepang level 4 tidak mencapai 60% bersedia dipulangkan ke Indonesia.
2. Pada saat mengikuti pelatihan di *Training Center* Jepang, nilai ujian kemampuan bahasa Jepang level 4 harus mencapai 60%. Bagi peserta yang memiliki nilai ujian kemampuan bahasa Jepang level 4 tidak mencapai 50% selama pelatihan pra pemberangkatan Tahap II, maka keberangkatannya akan dipertimbangkan.

#### **d) Mekanisme Evaluasi**

Pada Pelatihan tahap II tidak diadakan rapat evaluasi, namun sewaktu-waktu dapat diadakan rapat evaluasi khusus jika terdapat peserta yang melakukan pelanggaran berat sebagaimana terlampir. Rapat evaluasi khusus melibatkan unsur-unsur dari Dirlenbang, IM Japan, Panitia Penyelenggara, dan Guru .

#### **e) Penetapan Hasil Evaluasi**

##### **(1) Peserta yang Dinyatakan Lulus**

Peserta yang selama mengikuti pelatihan dapat mematuhi semua peraturan dan tata tertib yang berlaku dengan baik, memenuhi standar kelulusan fisik, mencapai standar kelulusan ujian kemampuan bahasa Jepang level 4 dan memenuhi syarat kesehatan.

## (2) Peserta yang Dinyatakan Tidak Lulus

1. Peserta yang selama mengikuti pelatihan melakukan pelanggaran berat atau melakukan berbagai macam pelanggaran yang berakibat menjadi pelanggaran berat, tidak memenuhi standar kelulusan fisik, tidak mencapai standar kelulusan ujian kemampuan bahasa Jepang level 4 dengan memerhatikan ketentuan standar kelulusan, dan tidak memenuhi syarat kesehatan.

2. Peserta yang tidak memenuhi syarat kesehatan, yaitu :

Amnesia, riwayat penyakit asma, alergi makanan dan obat-obatan, sakit kuning (*hepatitis A, B, C*), mengalami kecelakaan sehingga mengakibatkan disfungsi organ tubuh dan atau mengurangi estetika (luka bakar, bekas operasi) dan atas rekomendasi dokter tidak dapat melanjutkan program magang ke Jepang, *Visus* (apabila ditemukan adanya satu mata atau keduanya dengan *visus* bawah 6/6, *silindris* atau memakai kontak lensa), buta Warna (buta warna parsial atau total), *rontgent* paru-paru (*X-Ray*), TBC, TBC lama (*fibrotic process*), *Bronchopneumonia* dan *Cardio Megali*, Tekanan darah tinggi (*hypertensi*) dan tekanan darah rendah, Hasil Laboratorium yang berupa :

a. Darah

*LED* tinggi (lebih dari 20 mm/hour), *SGOT* dibawah 10 atau diatas 50, dan *SGPT* diatas 65, HbsAg metode Elisa Positif, Syphilis (*VDRL* dan *TPHA* positif), *HIV* positif dan *H5N1*

b. Urine

Protein Positif, *Glukosa* Positif, *Blood* Positif

c. *Feaces*/Tinja

*Cholera*, *Thypus*, *Disentri* dan Cacing Positif

## 9) Prosedur Pemulangan Peserta

Bagi peserta yang tidak memenuhi syarat kelulusan, akan dipulangkan ke daerah asal peserta dengan biaya dari peserta sendiri melalui prosedur sebagai berikut :

- a) Kepala Balai Pelatihan mengajukan surat usulan kepada Dirlenbinalat Kemenakertrans R.I disertai data dan dokumen pendukung, yang tembusannya disampaikan kepada
- b) Dirlenbinalat Kemenakertrnas R.I menerbitkan surat pemulangan selambat-lambatnya 1 (satu) minggu sejak surat diterima di Dirlenbinalat Kemenakertrans R.I
- c) Kepala Balai Pelatihan memulangkan peserta berdasarkan surat pemulangan dari Dirlenbinalat Kemenakertrans R.I.

## b. Pelaksanaan Program Pemagangan di Jepang

Setelah peserta melewati proses seleksi dan pelatihan yang cukup ketat di Indonesia, peserta akan diberangkatkan ke Jepang untuk mengikuti program praktek keterampilan kerja di perusahaan penerima yang berada di Jepang. Program dilaksanakan selama 3 tahun di Jepang. terdiri dari 3 bagian, yaitu pelatihan terpusat di *training center*, pelatihan di perusahaan penerima, dan praktek keterampilan kerja di perusahaan penerima. Tabel 17 berikut merupakan jadwal setelah kedatangan peserta di Jepang.



Tabel 17. Jadwal setelah kedatangan peserta di Jepang

	Waktu		Keterangan
Pelatihan Terpusat di Training Center	Bulan ke-1	1 Bulan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tiba di Jepang</li> <li>- Orientasi oleh <i>IM Japan</i></li> <li>- Pelatihan tingkat dasar di pusat pelatihan <i>IM Japan</i> di Jepang.</li> </ul>
Pelatihan di Perusahaan Penerima	Bulan ke-2 s/d Bulan ke-12	11 Bulan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelatihan diperusahaan penerima</li> <li>- Peserta mempelajari cara kerja dan belajar untuk memperoleh keterampilan dengan bekerja secara langsung di perusahaan penerima sebagai peserta pelatihan.</li> </ul>
Pelatihan Praktek Keterampilan Kerja di Perusahaan Penerima	Bulan ke-13 s/d Bulan ke-36	24 Bulan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Praktek keterampilan di perusahaan penerima (hanya untuk peserta yang lulus ujian keterampilan sertifikasi Negara Jepang (JITCO))</li> <li>- Kembali ke Indonesia.</li> </ul>

### 1) Pelatihan Terpusat di *Training Center*

Setelah tiba di Jepang, peserta akan mendapatkan pelatihan selama satu bulan di tempat pelatihan pusat yaitu satu bulan pertama setelah kedatangan peserta di Jepang yang terdiri dari orientasi dan pealtihan tingkat dasar. Setelah itu peserta akan mengikuti program praktek keterampilan kerja di masing-masing perusahaan penerima. Dari hasil wawancara dengan ISIJ, penjelasan mengenai teknis kedatangan peserta setelah sampai di Jepang, terlampir pada data hasil wawancara ISIJ/10-13. Kemudian diperjelas dengan data hasil wawancara ISIJ/20-24 mengenai tunjangan selama di *training center*. Tunjangan

pelatihan akan diberikan pada tanggal 25 dengan jumlah tunjangan di perhitungkan harian dari tanggal kedatangan sampai tanggal 20 setelah dikurangi atas biaya makan.

#### **a) Maksud dan Tujuan**

Tujuan dari pelatihan terpusat adalah supaya peserta dapat membiasakan diri secara fisik dan mental terhadap lingkungan di Jepang sebelum mengikuti pelatihan praktek keterampilan kerja di perusahaan penerima. Selama pelatihan terpusat dilaksanakan, peserta diharapkan dapat merasakan dan memastikan secara langsung hal-hal mengenai tujuan dan maksud pelaksanaan program, penggunaan bahasa Jepang, kesehatan dan keselamatan kerja, cara penggunaan mesin atau alat-alat yang lain seperti yang telah dipelajari di Indonesia. Disamping itu peserta juga diharapkan dapat berlatih menjaga kondisi tubuh

#### **b) Materi Pelatihan Terpusat di *Training Center***

Mengenai materi di pelatihan terpusat ISIJ memberikan penjelasan dalam data hasil wawancara ISIJ/14-20. Kemudian pada buku pedoman yang penulis peroleh dari ISIJ dijelaskan bahwa, materi yang diberikan selama pelatihan terpusat di *training center* diantaranya adalah sebagai berikut :

##### **(1) Orientasi *IM Japan***

Orientasi *IM Japan* meliputi :

- (a) Penjelasan tentang *IM Japan*
- (b) Jadwal program sejak kedatangan peserta di Jepang sampai kembali ke Indonesia.

- (c) Pelaksanaan prosedur asuransi khusus untuk peserta pelatihan dari luar negeri
- (d) Bimbingan mengenai lingkungan sekitar, fasilitas umum (rumah sakit, kantor polisi dll)
- (e) Latihan praktek membeli barang
- (f) Latihan praktek menggunakan sarana transportasi (jalur, cara bepergian)
- (g) Pelaksanaan prosedur-prosedur penting lainnya.

## **(2) Pelatihan Tingkat Dasar**

Pelatihan tingkat dasar di *training center* meliputi :

- (a) Bahasa Jepang  
Pelatihan bahasa Jepang meliputi percakapan dasar, istilah keselamatan dan kesehatan kerja, dan istilah yang sering dipergunakan dalam pekerjaan.
- (b) Kesehatan, keselamatan kerja, dan penanggulangan bencana.
- (c) Peraturan, kebiasaan dan cara berpikir dalam lingkungan kerja di Jepang yang meliputi : peraturan kerja umum, jam kerja, peraturan di lapangan, cara berpikir serta kebiasaan dalam pekerjaan.
- (d) Praktek keterampilan dasar yang meliputi dasar pemakaian peralatan dan pengoperasian mesin.

## **2) Pelatihan Kerja di Perusahaan Penerima**

Pelatihan kerja di perusahaan penerima dilaksanakan mulai bulan ke-2 sampai bulan ke-12 setelah kedatangan peserta di Jepang. Untuk

teknis keberangkatan peserta dari *training center* ke perusahaan penerima di jelaskan oleh ISIJ terlampir dalam data hasil wawancara ISIJ/24-35. Selama masa pelatihan di perusahaan penerima, peserta akan bekerja sebagaimana pekerjaan yang dilakukan di tempat kerja perusahaan penerima. Akan tetapi pekerjaan yang dilakukan didampingi oleh pegawai yang sudah berpengalaman di bidang pekerjaan tersebut. Sehingga peserta harus mengikuti segala peraturan dan ketentuan yang berlaku didalam perusahaan sebagaimana pekerja di perusahaan penerima tersebut.

#### **a) Tempat Tinggal**

Tempat tinggal peserta selama masa pelatihan di perusahaan penerima di sediakan oleh perusahaan. Berhubungan dengan tempat tinggal di perusahaan penerima, ISIJ memberikan penjelasan sebagaimana terlampir dalam data hasil wawancara ISIJ/35-46. Peserta akan diberikan fasilitas tempat tinggal oleh perusahaan penerima. Masing-masing perusahaan memiliki kondisi dan peraturan tempat tinggal yang berbeda-beda. Sehingga tempat tinggal peserta akan berbeda-beda sesuai dengan ketentuan masing-masing perusahaan penerima. Selain tempat tinggal peserta akan memperoleh bimbingan selama tinggal di Jepang oleh pendamping dari perusahaan yang bertugas sebagai penanggung jawab.

#### **b) Tunjangan Pelatihan**

Tunjangan pelatihan dibayarkan oleh *IM Japan* setiap tanggal 25. Tunjangan ini merupakan tunjangan yang terhitung mulai tanggal 21 pada bulan sebelumnya sampai tanggal 20.

### **(1) Jumlah**

Mengenai jumlah tunjangan yang di berikan kepada peserta, ISIJ memberikan penjelasan yang terlampir dalam data hasil wawancara ISIJ/78-83. Tunjangan minimum yang diberikan selama masa pelatihan di perusahaan penerima dari bulan ke-2 hingga bulan ke-24 adalah sebesar ¥ 90.000 perbulan (Rp. 9.000.000, nilai pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100). Tunjangan bulan pertama dibayarkan setelah dikurangi biaya yang diperlukan selama pelatihan di *training center*. Perhitungannya dimulai dari tanggal kedatangan peserta ke Jepang sampai tanggal 20. Sehingga jumlah pembayaran pada bulan pertama berubah sesuai dengan tanggal kedatangan

### **c) Penilaian Pelaksanaan Program Pelatihan Kerja**

Instruktur pelatihan dan pembimbing kehidupan di perusahaan penerima masing-masing akan memberikan bimbingan dan pengarahan di bidang pelatihan dan kehidupan sehari-hari. *IM Japan* akan menugaskan pegawai secara periodik atau setiap waktu untuk menyaksikan keadaan pelaksanaan program pemagangan di perusahaan, sekaligus menerima konsultasi keluhan, masalah, maupun pertanyaan dari peserta.

Kemudian 10 bulan sejak kedatangan peserta ke Jepang, akan diadakan ujian hasil dari pelatihan serta penilaian mengenai sikap dan keberadaan yang merupakan persyaratan bagi peserta supaya dapat mengikuti program selanjutnya, yaitu program praktek keterampilan kerja pada tahun ke-2 dan ke-3. Apabila hasil penilaian atau hasil

ujian dinilai tidak cukup baik, maka peserta tidak dapat melanjutkan ke program berikutnya dan dengan terpaksa harus pulang pada waktu 12 bulan sejak kedatangan peserta ke Jepang. Terdapat ujian tertulis dan ujian praktek sesuai dengan bidang kerja yang dilakukan oleh peserta. Instruktur pembimbing di perusahaan penerima ditugaskan untuk memberikan bimbingan kepada peserta agar dapat lulus dalam ujian ini.

### **3) Praktek Keterampilan Kerja di Perusahaan Penerima**

Praktek keterampilan kerja diperuntukkan bagi peserta yang lulus ujian keterampilan sertifikasi Negara. Menunjukkan prestasi yang baik dalam pelatihan dan memperoleh ijin perubahan status tinggal. Program praktek keterampilan kerja dilakukan dengan ikatan atau kontrak antara perusahaan penerima dengan peserta dimulai dari bulan ke-13 terhitung sejak kedatangan peserta di Jepang.

#### **a) Perjanjian Kerja**

Setelah bulan ke-13 status peserta akan berubah dari peserta pelatihan kerja menjadi peserta praktek keterampilan kerja. Sehubungan dengan hal tersebut peserta praktek keterampilan dan perusahaan penerima mengadakan perjanjian kerja yang disebut dengan kontrak kerja yang sesuai dengan peraturan dan undang-undang yang berhubungan dengan sistem tersebut. Dengan garis besar sebagai berikut :

1. Kontrak kerja merupakan perjanjian kerja merupakan perjanjian antara perusahaan penerima dengan peserta praktek keterampilan kerja berdasarkan ketentuan-ketentuan yang telah disepakati

bersama terbebas dari campur tangan pihak ke-tiga.

2. Kontrak kerja dilakukan berdasarkan kondisi atau persyaratan ketenaga kerjaan guna menghindari masalah atau persoalan.
3. Perusahaan penerima dan peserta praktek keterampilan kerja wajib saling mentaati dan mematuhi ketentuan-ketentuan yang tertera dan telah disepakati bersama di dalam kontrak kerja.

Jangka waktu kontrak kerja untuk peserta program praktek keterampilan kerja adalah 1 (satu) tahun, demikian pula pada waktu akan masuk tahun ke-2 pada program yang sama.

#### **b) Tunjangan Praktek Keterampilan Kerja**

Dalam program praktek keterampilan kerja, hubungan antara perusahaan penerima dengan peserta magang adalah ikatan kerja. Tunjangan pelatihan berubah menjadi gaji yang dibayar langsung oleh perusahaan penerima sesuai dengan jumlah dan tanggal yang telah disepakati dalam kontrak kerja.

##### **(1) Jumlah**

Mengenai jumlah tunjangan minimum yang di berikan kepada peserta praktek keterampilan kerja, dijelaskan oleh ISIJ dalam data hasil wawancara ISIJ/78-87. Tunjangan minimum yang diberikan selama masa pelatihan di perusahaan penerima dari bulan ke-13 hingga bulan ke-24 adalah sebesar sama dengan tunjangan peserta pelatihan yaitu ¥ 90.000 perbulan (Rp. 9.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100). Kemudian pada tahun ke-2 program praktek keterampilan kerja akan ada perjanjian kerja yang baru dengan ketentuan nilai

tunjangan minimum sebesar ¥ 100.000 perbulan (Rp. 10.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100).

#### **c) Penilaian Pelaksanaan Program Praktek Keterampilan Kerja.**

Penilaian program praktek keterampilan sama dengan penilaian pada waktu pelatihan. *IM Japan* akan menugaskan pegawai yang ditunjuk sebagai pembimbing peserta magang dari IM Japan di perusahaan penerima secara periodik atau setiap waktu untuk menyaksikan keadaan pelaksanaan program pemagangan di perusahaan penerima, sekaligus menerima konsultasi keluhan, masalah, pertanyaan dari peserta pemagangan. Selain itu juga akan ada peninjauan dari konsultan pelatihan internasional (*JITCO*) yang akan mengadakan koordinasi dan melakukan peninjauan terhadap pelaksanaan program setiap bulan. Sebagaimana di jelaskan oleh ISIJ dalam data hasil wawancara ISIJ/103-105.

#### **4) Asuransi**

Peserta magang dilindungi dengan asuransi selama melaksanakan program pelatihan di Jepang. Berkenaan asuransi yang diberikan, ISIJ memberikan penjelasan dalam data hasil wawancara ISIJ/94-103. Asuransi yang diberikan berupa asuransi kecelakaan kerja dan asuransi umum. Dari buku pedoman program pemagangan ke Jepang yang penulis peroleh dari ISIJ di jelaskan mengenai asuransi kecelakaan kerja dan asuransi umum sebagai berikut :

##### **(a) Asuransi Kecelakaan Kerja**

Apabila peserta mengalami luka atau sakit dengan penyebab pekerjaan (atau pada saat pergi maupun pulang kerja), maka dari



asuransi kecelakaan kerja yang merupakan sistem Negara Jepang, akan dibayar uang asuransi untuk ongkos pengobatan dan biaya ganti selam cuti atau istirahat kerja (sebagai upah dari waktu yang tidak masuk kerja). Jenis-jenis pertanggungan antara lain meliputi:

(1) Luka – Penyakit

Asuransi yang meliputi dana pertanggungan perawatan, dana pertanggungan istirahat kerja, dan pertanggungan dana pensiun untuk luka atau penyakit dan pertanggungan perawatan.

(2) Cacat

Asuransi meliputi dana pertanggungan cacat yang berupa jaminan cacat dana pensiun atau uang jaminan cacat

(3) Meninggal Dunia

Asuransi meliputi jaminan pertanggungan keluarga (jaminan dana pensiun keluarga atau uang jaminan keluarga) dan biaya penguburan.

**(b) Asuransi Umum**

Yang termasuk dalam asuransi umum adalah asuransi kerja, asuransi kesehatan dan asuransi dana pensiun.

(1) Asuransi Kerja

Ketentuan-ketentuan yang menyangkut asuransi kerja meliputi:

- Dibayar pada waktu kehilangan pekerjaan
- Jumlah yang dibayar akan berbeda sesuai dengan gaji sebelum kehilangan pekerjaan, masa kerja, dan usia.

(2) Asuransi Kesehatan

Asuransi ini menanggung biaya pengobatan selain luka atau

penyakit akibat dari kecelakaan kerja atau perjalanan pada waktu pulang dan pergi ketempat kerja (asuransi kecelakaan kerja).

(3) Asuransi Dana Pensiun

Yang dimaksud dengan asuransi dana pensiun adalah sebagian uang yang diterima sebagai jaminan hidup dihari tua, bagi siapa saja bekerja di perusahaan di Jepang. Mereka (pekerja) yang menerima gaji diharuskan untuk masuk kedalam sistem asuransi pensiun yang merupakan sistem negara Jepang. bagi para peserta program pemagangan ke Jepang adalah warga negara asing yang pada masa tua tidak berada di Jepang, sehingga setelah peserta pulang ke negara asal dapat mengajukan penagihan uang asuransi.

**c. Pasca Program Pemagangan Ke Jepang**

Program pemagangan ke Jepang disusun secara sistematis dan terperinci. Berkenaan dengan kelanjutan program setelah peserta menyelesaikan program pelatihan dan praktek kerja di Jepang selama 3 (tiga) tahun, dijelaskan oleh ISIJ dalam data hasil wawancara ISIJ/124-128, ISIJ/133-140 dan ISIJ/141-147. Dari data tersebut dipeoleh informasi bahwa kelanjutan program setelah peserta kembalike Indonesia tersusun secara sitematis dengan penyaluran peserta untuk bekerja di perusahaan Jepang yang berada di Indonesia dan memberikan dana untuk usaha mandiri sebesar ¥ 600.000 (Rp. 60.000.000, dengan pendekaan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100). Kemudian ISIJ juga memberikan penjelasan mengenai tata cara pelaksanaan wawancara dengan perusahaan Jepang yang berada di

Indonesia dalam data hasil wawancara ISIJ/211-217. Bagi peserta magang yang ingin memanfaatkan dana mandiri untuk membuka usaha sendiri ISIJ melanjutkan penjelasannya dalam data hasil wawancara ISIJ/175-189 dan ISIJ/208-211 mengenai asosiasi pengusaha yang beranggotakan peserta magang yang telah kembali ke Indonesia.

#### **4. Profil Bidang Kerja**

Praktek keterampilan kerja ini terdiri atas 60 jenis kerja yang terdiri dari 107 pekerjaan yang terbagi menjadi 4 kategori. Dari sekian banyak bidang kerja yang ada dalam program ini, hanya 3 (tiga) yang akan dibahas, yaitu bidang pekerjaan pengecoran logam, pemesinan, dan pengolahan pelat logam.

##### **a. Bidang Kerja Pengecoran Logam**

Data mengenai bidang kerja pengecoran logam penulis peroleh dengan mewawancarai peserta magang yang bekerja di bidang pengecoran logam selama melaksanakan pelatihan dan praktek keterampilan kerja di Jepang dan telah kembali ke Indonesia.

##### **1) Diskripsi Pekerjaan**

Berkenaan dengan pekerjaan di bidang pengecoran logam IBKPL memberikan penjelasan yang terlampir pada data penelitian IBKPL/3-8 dan IBKPL/68-90. Dari data tersebut di peroleh informasi mengenai pekerjaan yang dilakukan adalah: (1) menyiapkan bahan baku logam yang akan dicairkan, (2) membuat adonan pasir, (3) membuat cetakan pasir, (4) melakukan penuangan cairan logam ke cetakan pasir, dan (5) membongkar cetakan pasir untuk pengambilan produk. Pekerjaan

dimulai setelah senam pagi dan *breafing* pagi. Jadwal produksi diinformasikan melalui papan tulis yang terdapat pada tempat *breafing*. Dalam jadwal produksi tersebut memuat nama bahan yang digunakan untuk proses pengecoran, target jumlah produksi perhari dan target jumlah produksi dalam sebulan.

## **2) Waktu Kerja**

Penjelasan mengenai waktu kerja di berikan oleh IBKPL dalam data hasil wawancara IBKPL/15-22. Pada data tersebut dijelaskan, jam kerja normal dalam sehari adalah 8 jam. Dimual dari pukul 08:00 hingga pukul 17:00 dengan waktu istirahat 1 jam.

## **3) Peralatan Manual yang Digunakan**

Peralatan manual pada bidang kerja pengecoran logam di antaranya adalah: *flash*, balok penumbuk, ayakan pasir, jarum lubang gas, tongkat saluran turun, ember, skop, tongkat penyemplung, tongkat pengaduk, landasan proses cetak pasir, papan penggaruk, dan ledel besar dan kecil. Hal ini dijelaskan oleh IBKPL dalam data hasil wawancara IBKPL/22-43.

## **4) Mesin-Mesin yang Digunakan**

Mesin-mesin yang digunakan pada bidang kerja pengecoran logam dijelaskan oleh IBKPL dalam data hasil wawancara IBKPL/43-48. Mesin-mesin tersebut adalah: *furnace*, *mixer* dan mesin pengolah pasir yang terdiri dari tangki penampung pasir dan *konveyor*.

## **5) Perlengkapan Keselamatan Kerja**

IBKPL memberikan penjelasan mengenai peralatan keselamatan

kerja yang terlampir dalam data hasil wawancara IBKPL/48-57. Perlengkapan keselamatan kerja tersebut adalah: sarung tangan, kaca mata, masker, penutup telinga, helm, apron kaki.

#### **6) Tugas dan Tanggung Jawab**

Penjelasan IBKPL mengenai tugas dan tanggung jawab pekerjaan terlampir dalam data hasil wawancara IBKPL/63-68. Tugas dan tanggung jawab tersebut berupa pencapaian target produksi pengecoran yang telah di jadwalkan dan menjaga kebersihan tempat kerja. Mengenai pencapaian target produksi dijelaskan oleh IBKPL dalam data hasil wawancara IBKPL/90-98. Perubahan jadwal produksi perhari berubah apabila terdapat kekurangan jumlah produksi perhari guna memenuhi jumlah produksi perbulan.

#### **b. Bidang Kerja Pemesinan**

Data mengenai bidang kerja pemesinan penulis peroleh dengan mewawancarai peserta magang yang bekerja di bidang pemesinan selama melaksanakan pelatihan dan praktek keterampilan kerja di Jepang dan telah kembali ke Indonesia.

##### **1) Diskripsi Pekerjaan**

Berkenaan dengan pekerjaan di bidang pemesinan dijelaskan oleh IBKP dalam data hasil wawancara IBKP/2-7. Pekerjaan yang dilakukan adalah mengoperasikan mesin-mesin NC (*numerical control*). Kemudian IBKP menambah penjelasan lebih mendetail dalam data hasil wawancara IBKP/61-93. Absensi karyawan maksimal pukul 07:50. Sebelum bekerja semua karyawan akan melakukan senam pagi pada

pukul 07:50. Kemudian dilanjutkan dengan *breafing* pagi. Setelah itu menempati *line* produksi sesuai dengan jadwal produksi yang tertera di papan tulis pada ruang *breafing*. Pekerjaan dimulai pukul 08:00 hingga pukul 05:00. Pekerjaan yang dilakukan adalah mengeset benda kerja ke dalam mesin-mesin yang terdapat pada *line* produksi, kemudian menjalankannya. Pada akhir proses, dilakukan pemeriksaan benda kerja setelah dilakukan proses pemesinan. Pemeriksaan ukuran dilakukan *random* dan 5 (lima) kali dalam sehari, yaitu: (1) benda kerja pertama, (2) pukul 10:00, (3) pukul 13:00, (4) pukul 14:30, dan (5) benda kerja terakhir. Waktu pemeriksaan ukuran ditandai dengan lagu tanda peringatan pemeriksaan. Dalam satu *line* produksi terdiri dari 1 sampai 2 orang pekerja.

## **2) Waktu Kerja**

IBKP memberikan penjelasan mengenai waktu kerja dalam data hasil wawancara IBKP/7-12 dan IBKP/22-26. Waktu kerja dalam sepekan adalah 40 jam. Terdiri dari 8 jam perhari dan 5 hari kerja dalam satu minggu pada jam kerja normal. Dimulai pukul 08:00 hingga pukul 17:00. Waktu isitrahah siang pukul 12:00 sampai pukul 12:45. Waktu istirahat 10 menit, pukul 15:00 sampai dengan pukul 15:10.

## **3) Peralatan Manual yang Digunakan**

Mengenai peralatan manual yang digunakan pada saat bekerja, dijelaskan oleh IBKP dalam data hasil wawancara IBKP/12-22. Peralatan manual yang digunakan adalah: kikir, mistar baja kecil, kertas amplas, jangka sorong, micrometer, alat ukur berupa mal yang sesuai dengan bentuk dan ukuran benda.

#### **4) Mesin-Mesin yang Digunakan**

Mesin-mesin yang digunakan di bidang kerja pengecoran logam dijelaskan oleh IBKP dalam data hasil wawancara IBKP/26-34. Mesin-mesin yang digunakan adalah: (1) mesin NC *milling*, (2) mesin pencuci, dan (3) mesin tes kebocoran. Dalam satu line produksi terdiri dari 3 sampai 4 mesin NC *milling*.

#### **5) Perlengkapan Keselamatan Kerja**

IBKP memberikan penjelasan mengenai peralatan keselamatan kerja dalam data hasil wawancara IBKP/34-43. Perlengkapan kerja yang di gunakan pada bidang kerja pemesinan di antaranya adalah: kacamata, penutup telinga, apron, sarung tangan, sepatu keselamatan kerja.

#### **6) Tugas dan Tanggung Jawab**

IBKP menjelaskan mengenai tugas dan tanggung jawab pekerjaan dalam data hasil wawancara IBKP/49-59. Tugas dan tanggung jawanb tersebut berupa pengoperasian mesin dan pemenuhan jumlah target produksi yang telah direncanakan tanpa membuat produk yang cacat. Kemudian IBKP juga menjelaskan mengenai pencapaian target produksi dalam data hasil wawancara IBKP/93-105. Jumlah produksi yang harus dipenuhi ditentukan oleh kepala divisi. Penentuan jumlah produksi didasari dengan waktu proses pemesinan dan kecepatan operator dalam mengeset benda kerja ke dalam mesin. Pemenuhan target jumlah produksi sangat tergantung pada ada atau tidaknya masalah teknis pada mesin.

### c. Bidang Kerja Pengolahan Pelat Logam

Data mengenai bidang kerja pengolahan pelat logam penulis peroleh dengan mewawancarai peserta magang yang bekerja di bidang pengolahan pelat logam selama melaksanakan pelatihan dan praktek keterampilan kerja di Jepang dan telah kembali ke Indonesia.

#### 1) Diskripsi Pekerjaan

Berkenaan dengan pekerjaan di bidang pemesian IBKPPL memberikan penjelasa dalam data hasil wawancara IBKPPL/2-12. Pekerjaan yang dilakukan adalah mengoperasikan mesin press. Tidak menutup kemungkinan pekerjaan yang dilakukan menggunakan mesin-mesin lain seperti: mesin *bending* dan mesin pemotong plat logam tergantung pada jenis maupun bentuk produk yang diproduksi. Kemudian IBKPPL menambah penjelasan yang lebih mendetail mengenai pekerjaan di bidang pengolahan pelat logam dalam data hasil wawancara IBKPPL/61-93. Pekerjaan dimulai pada pukul 08:00 hingga pukul 17:00. Diawali dengan *breafing* pagi untuk membahas hal-hal yang berhubungan dengan pekerjaan. Dilanjutkan dengan pekerjaan di line produksi sebagai operator mesin press. Pada waktu penggantian pola, penyetingan pola dilakukan oleh pegawai perusahaan yang lebih berpengalaman. Selama waktu menunggu hingga mesin siap dijalankan kembali, peserta magang melakukan pekerjaan seperti: membantu proses produksi di *line* produksi yang berbeda maupun membersihkan dan merapikan *line* produksi.

#### 2) Waktu Kerja

IBKP memberikan penjelasan mengenai waktu kerja



sebagaimana terlampir pada data hasil wawancara IBKPPL/12-22. Jam kerja normal adalah 8 jam per hari. Jam lembur 2 sampai 3 jam per hari. 5 hari kerja dalam seminggu. Sehingga jam kerja normal dalam sepekan adalah 40 jam.

### **3) Peralatan Manual yang Digunakan Pada Saat Bekerja**

Mengenai peralatan manual yang digunakan pada saat bekerja IBKPPL memberikan penjelasan dalam data hasil wawancara IBKPPL/24-28. Peralatan manual tersebut di antaranya adalah: kikir kecil, spidol, mistar baja, penggores baja, dan palu.

### **4) Mesin-Mesin Yang Digunakan**

Mesin-mesin yang digunakan di bidang kerja pengolahan pelat logam dijelaskan oleh IBKP dalam data hasil wawancara IBKPPL/28-29. Mesin-mesin yang digunakan di antaranya adalah: mesin *press*, mesin *bending*, dan mesin *cutting*.

### **5) Perlengkapan Keselamatan Kerja**

IBKPPL memberikan penjelasan mengenai peralatan keselamatan kerja dalam data hasil wawancara IBKPPL/30-33. Keselamatan kerja yang digunakan pada saat bekerja di antaranya adalah: kaca mata, *air plug* (penutup telinga), sarung tangan, apron, dan helm pelindung kepala.

### **6) Tugas dan Tanggung Jawab**

IBKPPL menjelaskan mengenai tugas dan tanggung jawab pekerjaan dalam data hasil wawancara IBKPPL/34-44. Tugas utama adalah mengoperasikan mesin *press* logam. Pengoperasian mesin yang

dilakukan adalah membentuk plat logam yang terdiri dari pembengkokkan, pelubangan, dan penekukan plat logam. Tanggung jawab dalam pekerjaan adalah memastikan semua bahan telah diproses dan memiliki ukuran yang sesuai. Kemudian IBKPPL juga menjelaskan mengenai pencapaian target produksi dalam data hasil wawancara IBKKPL/60-65. Pencapaian target produksi dapat terpenuhi apabila tidak terdapat gangguan teknis pada mesin. Jumlah aktual produksi tercatat pada mesin.

## **B. Pembahasan**

Peserta yang mengikuti program pemagangan ke Jepang sebagian besar adalah lulusan SMK yang ditunjukkan dengan data penelitian yang dilakukan pada saat proses seleksi di Daerah Istimewa Yogyakarta tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014, sebanyak 70,56% peserta yang mendaftar adalah lulusan SMK. Kemudian peserta yang sedang menjalani pelatihan tahap II di BBPLKLN CEVEST sebanyak 63,63 % adalah lulusan SMK. Dari data tersebut memperlihatkan bahwa minat lulusan SMK terhadap program ini termasuk dalam kategori tinggi. Program pemagangan ke Jepang ditujukan bagi para lulusan SMK yang memiliki keahlian atau latar belakang pendidikan di bidang teknik, akan tetapi juga tidak menutup kemungkinan bagi peserta yang memiliki latar belakang di bidang nonteknik untuk mengikuti program ini dengan persyaratan tertentu. Hal ini disesuaikan dengan bidang kerja yang nantinya akan dihadapi oleh peserta magang yang sebagian besar adalah di bidang teknik.

Data penelitian menunjukkan tingkat kelulusan peserta yang sangat rendah, yaitu dari 307 peserta lulusan SMK yang mendaftar untuk mengikuti

proses seleksi di Daerah Istimewa Yogyakarta tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014, hanya 105 peserta saja lulus hingga tahap tes ketahanan fisik dan mengikuti tahap tes wawancara. Angka ini akan terus berkurang dikarenakan hasil dari tes wawancara yang belum diumumkan dan tes kesehatan dan tes bahasa Jepang yang belum dilaksanakan. Masih rendahnya tingkat kelulusan peserta ini sangat disayangkan, dikarenakan tidak ada batasan jumlah penerimaan peserta dalam program pemagangan ke Jepang. dengan kata lain, peserta yang memenuhi kualifikasi dapat mengikuti program ini.

## **1. Kualifikasi Peserta Program Pemagangan ke Jepang**

Untuk dapat diberangkatkan ke Jepang, peserta harus memenuhi kualifikasi yang telah ditentukan oleh Dirlenbinalat Kemenakertrans R.I dan *IM Japan* sebagai penyelenggara program ini. Kualifikasi peserta program pemagangan ke Jepang terbagi menjadi 2 (dua) jenis, yaitu : kualifikasi pada saat proses seleksi peserta dan kualifikasi pada saat pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di Indonesia.

### **a. Kualifikasi Peserta Pada Proses Seleksi**

Kualifikasi pada saat proses seleksi meliputi : seleksi administrasi, tes kesemaptaan, tes matematika, tes ketahanan fisik, tes wawancara, tes kesehatan (*medical check up*), dan tes bahasa Jepang. Hasil penelitian ini memberikan informasi mengenai ketentuan-ketentuan dan jalannya proses seleksi, sehingga dapat memperkecil tingkat kegagalan peserta. Banyaknya peserta yang gagal dalam proses seleksi dikarenakan kurangnya persiapan peserta untuk mengikuti proses seleksi. Sebagaimana data yang diperoleh dari penjelasan IBP (104-115) dan pengamatan peneliti pada saat proses seleksi yang diadakan oleh

Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta pada tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014.

### **1) Seleksi Administrasi**

Persyaratan dokumen dijelaskan dengan jelas mengenai persyaratan-persyaratan yang harus dipenuhi oleh peserta pada saat melakukan pendaftaran seleksi. Pada dasarnya ketentuan-ketentuan maupun standar-standar kelulusan proses seleksi sudah dijelaskan dengan jelas kepada para peserta yang akan mengikuti proses seleksi. Hal ini ditunjukkan dengan pemberian orientasi mengenai program pemagangan ke Jepang dan *try out* tes matematika yang diadakan oleh Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta pada tanggal 15 Maret 2014 untuk tes yang akan diadakan tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014.

### **2) Tes Kesemampuan**

Dari pengamatan yang dilakukan oleh peneliti selama proses seleksi tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014. Proses pelaksanaan seleksi dilakukan dengan ketat dimana peserta dicek satu persatu pada tes kesemampuan oleh *staff* dari *IM Japan* dan *staff* dari Dirjenbinalatas Kemenakertrans Republik Indonesia. sehingga diperlukan pengecekan sendiri oleh peserta terhadap kondisi fisik masing-masing mengenai kelayakan terhadap persyaratan kondisi fisik yang telah ditentukan. Dari data pengamatan terdapat 123 peserta yang tidak hadir pada tes kesemampuan.

Hal tersebut dikarenakan Disnakertrans DIY membuka pendaftaran bagi peserta dari DI Yogyakarta dan Jawa Tengah.

Peserta dari Jawa Tengah juga mengikuti proses seleksi yang diadakan di Propinsi Jawa Tengah sendiri. Pada saat hasil tes seleksi di Propinsi Jawa Tengah telah diumumkan, secara otomatis peserta yang lulus tes seleksi di Propinsi Jawa Tengah dan telah mendaftar di DI Yogyakarta tidak akan datang untuk mengikuti tes seleksi di DI Yogyakarta. Selain itu sebanyak 29 peserta tidak memenuhi persyaratan kondisi fisik yang telah ditentukan.

### **3) Tes Matematika**

Pada tes matematika terlihat cukup banyak peserta yang kurang tenang dalam mengerjakan tes. Hasil penelitian menunjukkan sebanyak 85 peserta tidak memenuhi nilai minimum, yaitu 70 % pada tes matematika. Faktor penyebab ketidaktenangan ini dikarenakan adanya pembatasan waktu untuk mengerjakan soal tes. Hal ini dapat diatasi dengan latihan mengerjakan tes yang cukup sehingga dapat terfokus pada soal yang diujikan. Untuk itu peneliti lampirkan contoh soal yang diujikan pada tanggal 18 Maret 2014. Dari penjelasan IBP, kriteria soal matematika yang diujikan sama akan tetapi terdapat perbedaan pada angkanya saja.

### **4) Tes Ketahanan Fisik**

Dari penjelasan IBP (104-115), tes ketahanan fisik merupakan faktor utama yang menggagalkan peserta. Lari 3 km dalam 15 menit, 35 kali *push up*, dan 25 kali *sit up* merupakan kemampuan fisik yang memerlukan latihan yang cukup untuk mencapainya. Hasil penelitian menunjukkan bahwa sebanyak 46 peserta tidak mampu memenuhi standar kelulusan tes ketahanan fisik.

## **5) Tes Wawancara**

Tes wawancara ditentukan oleh tim penyelenggara pusat (*IM Japan* dan *Dirtjenbinalatas Kemenakertrans R.I*). Hasil penelitian menunjukkan, hal yang dinilai pada tes wawancara adalah pemahaman peserta terhadap program pemagangan ke Jepang. Materi tentang program pemagangan ke Jepang disampaikan oleh *Disnakertrans D.I Yogyakarta* pada saat orientasi. Sikap peserta pada saat diwawancarai juga dijadikan sebagai bahan penilaian. Sikap tersebut adalah sikap duduk sempurna, badan tegak dengan pandangan ke depan.

## **6) Tes Kesehatan**

Hasil tes kesehatan dikeluarkan oleh laboratorium atau instansi yang ditunjuk oleh tim penyelenggara program dengan ketentuan yang telah ditentukan. Untuk menghindari kegagalan pada tes kesehatan, peserta diharapkan untuk selalu menjaga kesehatan.

## **7) Tes Bahasa Jepang**

Hasil penelitian memberikan informasi bahwa tes bahasa Jepang dilakukan dengan pengulangan tes sebanyak 3 kali. Pengulangan tes hanya pada bagian dengan nilai yang kurang dari standar. Tes bahasa Jepang akan dilaksanakan setelah diumumkan hasil tes wawancara dan tes kesehatan. Untuk itu ada cukup waktu bagi peserta untuk mempelajari bahasa Jepang. Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi DIY memberikan fasilitas pendidikan bahasa Jepang gratis bagi peserta yang telah lulus tes wawancara sebanyak 70 peserta per tahun.

Ketentuan-ketentuan pada proses seleksi harus dipenuhi oleh peserta untuk dapat mengikuti pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di Indonesia.

**b. Kualifikasi Peserta Pada Masa Pendidikan dan Pelatihan Pra Pemberangkatan Ke Jepang**

Hasil penelitian menjelaskan bahwa, bagi peserta yang memenuhi kualifikasi pada proses seleksi, akan menjalani pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan di Indonesia. Selama masa pendidikan dan pelatihan peserta akan belajar budaya dan bahasa Jepang. Selain itu peserta juga akan memperoleh pembinaan sikap dan fisik selama masa pendidikan dan pelatihan pada pelatihan pra pemberangkatan tahap I dan tahap II. Penilaian terhadap peserta dilakukan sejak peserta datang di tempat pelatihan sampai dengan diberangkatkan ke Jepang. Aspek penilaian meliputi kemampuan Bahasa Jepang, Budaya Jepang, Fisik, Sikap, dan Kesehatan.

**1) Bahasa Jepang**

Nilai minimal pada evaluasi akhir bahasa Jepang adalah 60 % dengan standar tes kemampuan bahasa Jepang N4.

**2) Fisik**

Standar evaluasi fisik meliputi lari 3 km selama 15 menit, *push up* 35 kali, dan *sit up* 25 kali.

**3) Sikap**

Penilaian sikap meliputi: kedisiplinan, kepatuhan, dan ketaatan terhadap semua tata tertib, instruksi, dan peraturan pelatihan .

#### **4) Kesehatan**

Peserta yang dinyatakan sehat pada tes kesehatan di pelatihan tahap II di BPLKLN CEVEST.

### **2. Pelaksanaan Program Pemagangan ke Jepang**

Hasil penelitian memperlihatkan bahwa pelaksanaan program pemagangan ke Jepang didasari oleh peraturan dan kesepakatan yang didasari oleh Undang-Undang. Pelaksanaan program dilakukan di Indonesia dan di Jepang yang terbagi menjadi pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang, pelatihan dan praktek keterampilan kerja di perusahaan penerima di Jepang.

#### **a. Pendidikan dan Pelatihan Pra Pemberangkatan ke Jepang**

Hasil penelitian memberikan informasi bahwa pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang terbagi menjadi 2 (dua), yaitu pendidikan dan pelatihan tahap I di daerah dan pendidikan dan pelatihan tahap II yang terpusat di BBPLKLN CEVEST, Bekasi. Pendidikan dan pelatihan ini bertujuan untuk mempersiapkan peserta yang nantinya akan tinggal di Jepang. Materi yang diajarkan pada masa pendidikan dan pelatihan ini adalah bahasa Jepang, budaya Jepang, pembinaan sikap, dan pembinaan fisik yang nantinya akan diterapkan di Jepang. Pendidikan dan pelatihan dilaksanakan dengan ketat, hal ini terlihat pada peraturan-peraturan yang mengatur peserta selama masa pendidikan dan pelatihan. Evaluasi dilakukan sebelum peserta diberangkatkan ke Jepang dengan standar-standar yang telah ditentukan. Peserta yang tidak dapat memenuhi standar kelulusan saat evaluasi dilaksanakan, dikategorikan sebagai peserta yang tidak memenuhi kualifikasi dan tidak



layak untuk diberangkatkan ke Jepang.

#### **b. Pelatihan dan Praktek Keterampilan Kerja di Jepang**

Hasil penelitian memberikan informasi bahwa pelatihan pelaksanaan program pemagangan di Jepang dilaksanakan selama 3 tahun yang terbagi menjadi 3 (tiga), yaitu pendidikan dan pelatihan di *training center* di Jepang, pelatihan kerja dan praktek keterampilan kerja di perusahaan penerima.

##### **1) Pendidikan dan Pelatihan di *Training Center***

Hasil penelitian memberikan informasi bahwa pendidikan dan pelatihan di *training center* dilaksanakan selama 1 (satu) bulan pertama setelah kedatangan peserta di Jepang. Dengan tunjangan sebesar ¥ 80.000 (Rp. 8.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100). Nilai tersebut akan dikurangi dengan biaya yang dikeluarkan selama di *training center* yang meliputi biaya makan sebanyak 3 kali dalam satu hari. Tujuan pendidikan dan pelatihan di *training center* adalah untuk penyesuaian peserta dengan kondisi lingkungan di Jepang. di *training center* peserta akan belajar mengenai bahasa Jepang, budaya di Jepang, penggunaan mesin-mesin, dan keselamatan kerja.

##### **(2) Pelatihan Kerja di Perusahaan Penerima**

Hasil penelitian memberikan Informasi bahwa, setelah peserta menyelesaikan pendidikan dan pelatihan di *training center* peserta akan diberangkatkan ke perusahaan penerima untuk melaksanakan program pelatihan kerja. Selama masa pelatihan

kerja peserta magang akan mendapatkan tunjangan sebesar ¥ 90.000 (Rp. 9.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100). Tempat tinggal selama di Jepang disediakan oleh perusahaan penerima. Selama masa pelatihan kerja peserta diharuskan untuk mempelajari cara kerja sesuai dengan bidang pekerjaan yang dijalani. Akhir dari masa pelatihan kerja, diadakan evaluasi kelayakan bagi peserta magang tersebut untuk melanjutkan program selama 2 (dua) tahun berikutnya. Peserta yang gagal dalam evaluasi kelayakan ini dianggap gagal dan harus pulang ke Indonesia. Evaluasi kelayakan yang diteskan berupa tes tertulis dan tes praktek mengenai bidang kerja yang dilakukan selama masa pelatihan kerja.

### **(3) Praktek Keterampilan Kerja di Perusahaan Penerima.**

Dari hasil penelitian memberikan informasi bahwa, praktek keterampilan kerja diperuntukkan bagi peserta magang yang lulus dalam evaluasi kelayakan setelah masa pelatihan kerja pada tahun pertama. Praktek keterampilan kerja dilaksanakan selama 2 tahun di perusahaan penerima yang sama dengan bidang kerja yang sama. Pada masa praktek keterampilan kerja di perusahaan tunjangan berubah menjadi gaji, dan peserta diwajibkan untuk membayar asuransi dan pajak yang berlaku di Jepang. besarnya gaji pada masa ini diikat dengan perjanjian kerja antara peserta magang dengan perusahaan penerima dengan nilai gaji minimal ¥ 90.000 (Rp. 9.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100) pada tahun pertama Dan ¥ 100.000 (Rp. 10.000.000, dengan pendekatan

nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100) pada tahun ke 2 (dua) setelah dipotong pajak dan asuransi pada program prakatek keterampilan kerja di perusahaan penerima. Hal ini diatur dalam peraturan program pemagangan dan ditandai dengan perjanjian kerja yang berupa kontrak kerja antara peserta magang dengan perusahaan penerima.

### **c. Pasca Program Pemagangan ke Jepang**

Hasil penelitian memberikan informasi bahwa kelanjutan program setelah peserta kembali ke Indonesia tersusun secara sistematis dengan penyaluran peserta untuk bekerja di perusahaan Jepang yang berada di Indonesia dan memberikan dana untuk usaha mandiri sebesar ¥ 600.000 (Rp. 60.000.000, dengan pendekatan nilai tukar ¥ 1 = Rp. 100).

### **3. Profil Bidang Kerja Pada Program Pemagangan ke Jepang Bagi Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin**

Hasil penelitian memperlihatkan bahwa bidang kerja yang terdapat dalam program pemagangan ke Jepang adalah di bidang teknik dengan jenis kerja bidang mesin/metal sebanyak 16 jenis kerja dengan 30 pekerjaan. Hasil wawancara dengan alumni pemagangan ke Jepang pada bidang kerja pengecoran logam, pemesinan, dan pengolahan pelat logam, pekerjaan peserta magang adalah sebagai operator dan pelaksana di lapangan. Sebagaimana telah di jelaskan dalam KKNi, bahwa tingkat pendidikan setara SMA/SMK berada pada *grade* 3 dengan penerapan di dunia kerja sebagai operator. Pekerjaan yang dilakukan berhubungan langsung dengan mesin-mesin dan produk-produk yang dibuat. Waktu kerja dalam sehari adalah 8 jam, dan 40 jam sepekan. Hal ini diatur dalam peraturan jam kerja resmi di Jepang.

Pada bidang kerja pengecoran logam, peralatan manual yang digunakan adalah *flash*, balok penumbuk, ayakan pasir, jarum lubang gas, tongkat saluran turun, ember, *skop*, tongkat terak, tongkat penyempulng *inokulen*, tongkat pengaduk, landasan, papan pengeruk, dan ledel besar dan ledel kecil. Mesin yang digunakan adalah mesin pengolah pasir dan mixer pasir. Pekerjaan yang dilakukan adalah menyiapkan bahan baku untuk pengecoran, membuat adonan pasir, membuat cetakan pasir, penuangan hingga proses pembongkaran cetakan. Keselamatan dalam bekerja sangat diperhatikan. Terlihat dari penggunaan peralatan keselamatan kerja yang lengkap.

Pada bidang pekerjaan pemesinan, peralatan yang digunakan pada saat bekerja lebih banyak menggunakan mesin. Operator mesin adalah pekerjaan utama peserta magang pada bidang kerja pemesinan dengan pekerjaan berupa pengesetan benda kedalam mesin kemudian menjalankan mesin tersebut. Mesin-mesin yang digunakan adalah mesin NC, mesin pencuci, dan mesin tes kebocoran. Penggunaan helm, kacamata, *mimisen*, *apron*, sepatu keselamatan kerja, hingga sarung tangan pada saat bekerja menunjukkan standar keamanan kerja yang tinggi.

Hasil penelitian pada bidang kerja pengolahan pelat logam menunjukkan peserta magang bekerja sebagai operator mesin *press* dan mesin bending yang digunakan untuk proses pembentukan pelat logam. Peralatan manual yang digunakan pada saat bekerja adalah kikir, spidol, mistar baja, palu dan penggores. Penggunaan peralatan keselamatan kerja berupa kacamata, *mimisen*, sarung tangan, *apron* dan helm menggambarkan kondisi kerja yang aman.

Program pemagangan ke Jepang akan sangat bermanfaat bagi para lulusan SMK. Dengan keikutsertaan lulusan SMK dalam program ini, akan dapat meningkatkan kemampuan dan keahlian lulusan SMK. Selain itu apa yang telah mereka pelajari di Sekolah dapat diterapkan di dunia kerja sesuai dengan bidang keahlian masing-masing. Setelah menyelesaikan program selama 3 tahun peserta mendapatkan dana bantuan usaha mandiri yang cukup besar dan diharapkan dapat menambah lapangan pekerjaan dan mengurangi pengangguran di Indonesia.

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan data hasil penelitian dan pembahasan, penulis menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Minat lulusan SMK untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang tergolong tinggi. Hal ini ditunjukkan dengan data persentase peserta yang mendaftar pada proses seleksi yang diadakan oleh Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Daerah Istimewa Yogyakarta tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014 sebanyak 70,56 % dan data peserta lulusan SMK yang saat ini sedang menjalani pendidikan dan pelatihan di BBPLKLN CEVEST sebesar 63,63 %.
2. Persyaratan yang harus dipenuhi oleh peserta untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang meliputi
  - a. Persyaratan administrasi.

Bagi lulusan SMK tidak disyaratkan sertifikat di bidang teknik maupun pengalaman kerja di bidang teknik.
  - b. Lulus dalam proses seleksi peserta yang diadakan oleh Dinas Propinsi/Daerah bekerjasama dengan Dirljenbinalatas Kementerian Tenaga Kerja dan Trasmigrasi Republik Indonesia dan *IM Japan*.
  - c. Memenuhi standar kelulusan, menjaga kesehatan dan sikap dengan mematuhi segala peraturan selama masa pendidikan dan pelatihan
3. Pelaksanaan program pemagangan ke Jepang dilaksanakan di Indonesia melalui pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan, dan pelaksanaan di Jepang melalui program pelatihan kerja dan prakterk

keterampilan kerja dengan total waktu pelaksanaan selama 3 tahun 4 bulan 10 hari dengan perincian sebagai berikut :

- a. 2 bulan 10 hari masa pendidikan dan pelatihan tahap I di daerah
- b. 2 bulan masa pendidikan dan pelatihan tahap II di BBPLKLN CEVEST, Bekasi, Jawa Barat
- c. 1 bulan masa pelatihan di *training center* di Jepang
- d. 11 bulan masa pelatihan kerja di perusahaan penerima di Jepang.
- e. 2 tahun masa praktek keterampilan kerja di perusahaan penerima di Jepang

pada masing-masing masa pendidikan dan pelatihan terdapat evaluasi hasil pendidikan dan pelatihan dengan standar kelulusan yang telah ditetapkan. Peserta yang tidak mampu untuk memenuhi standar kelulusan tidak dapat melanjutkan ke program pendidikan dan pelatihan berikutnya. Evaluasi program pendidikan dan pelatihan meliputi kemampuan peserta dalam menguasai materi selama pendidikan dan pelatihan, fisik, dan sikap peserta. Selama masa pelatihan dan praktek kerja di Jepang peserta di berikan tunjangan pelatihan, asuransi dan diwajibkan untuk membayar pajak sebagaimana pekerja di Jepang.

4. Hambatan-hambatan yang dialami oleh peserta terletak pada proses seleksi peserta. Hal ini ditunjukkan dengan sedikitnya jumlah peserta yang lulus seleksi. Dengan dideskripsikannya masing-masing tes pada proses seleksi, diharapkan peserta dapat lebih mempersiapkan diri sehingga dapat memperkecil tingkat kegagalan peserta. Dari hasil pengamatan selama proses seleksi tanggal 17 Maret s/d 21 Maret 2014, tes matematika paling banyak menggagalkan peserta yaitu sebanyak 85

peserta. Untuk itu peneliti melampirkan contoh soal yang diujikan pada tes matematika. Dengan tujuan sebagai bahan pembelajaran. Kemudian pada tes ketahanan fisik sejumlah 46 peserta tidak mampu memenuhi standar kelulusan.

5. Hasil penelitian memperlihatkan bahwa bidang kerja yang terdapat dalam program pemagangan ke Jepang adalah di bidang teknik dengan jenis kerja bidang mesin/metal sebanyak 16 jenis kerja dengan 30 pekerjaan. Hasil wawancara dengan alumni pemagangan ke Jepang pada bidang kerja pengecoran logam, pemesinan, dan pengolahan pelat logam, pekerjaan peserta mangang adalah sebagai operator dan pelaksana di lapangan. Sebagaimana telah di jelaskan dalam KKNI, bahwa tingkat pendidikan setara SMA/SMK berada pada *grade* 3 dengan penerapan di dunia kerja sebagai operator. Pekerjaan yang dilakukan berhubungan langsung dengan mesin-mesin dan produk-produk yang dibuat. Waktu kerja dalam sehari adalah 8 jam, dan 40 jam sepekan. Hal ini diatur dalam peraturan jam kerja resmi di Jepang.

- a. Profil pekerjaan di bidang pengeoran logam

Pada bidang kerja pengecoran logam, peralatan manual yang digunakan adalah *flash*, balok penumbuk, ayakan pasir, jarum lubang gas, tongkat saluran turun, ember, *skop*, tongkat terak, tongkat penyempulng *inokulen*, tongkat pengaduk, landasan, papan pengeruk, dan ledel besar dan ledel kecil. Mesin yang digunakan adalah mesin pengolah pasir dan mixer pasir. Pekerjaan yang dilakukan adalah menyiapkan bahan baku untuk pengecoran, membuat adonan pasir, membuat cetakan pasir, penuangan hingga



proses pembongkaran cetakan. Keselamatan dalam bekerja sangat diperhatikan. Terlihat dari penggunaan peralatan keselamatan kerja yang lengkap.

b. Profil pekerjaan di bidang pemesinan

Pada bidang pekerjaan pemesinan, peralatan yang digunakan pada saat bekerja lebih banyak menggunakan mesin. Operator mesin adalah pekerjaan utama peserta magang pada bidang kerja pemesinan dengan pekerjaan berupa pengesetan benda kedalam mesin kemudian menjalankan mesin tersebut. Mesin-mesin yang digunakan adalah mesin NC (*numerical control*), mesin pencuci, dan mesin tes kebocoran. Penggunaan helm, kacamata, *mimisen*, *apron*, sepatu keselamatan kerja, hingga sarung tangan pada saat bekerja menunjukkan standar keamanan kerja yang tinggi.

c. Profil pekerjaan di bidang pengolahan pelat logam

Hasil penelitian pada bidang kerja pengolahan pelat logam menunjukkan peserta magang bekerja sebagai operator mesin *press*, mesin bending, dan mesin *cutting* yang digunakan untuk proses pembentukan pelat logam. Peralatan manual yang digunakan pada saat bekerja adalah kikir, spidol, mistar baja, palu dan penggores. Penggunaan peralatan keselamatan kerja berupa kacamata, *mimisen*, sarung tangan, *apron* dan helm menggambarkan kondisi kerja yang aman.

## **.B. Keterbatasan Penelitian**

Hasil penelitian mengenai kualifikasi peserta, pelaksanaan dan profil bidang kerja lulusan SMK program studi keahlian teknik mesin program pemagangan ke Jepang kejasama Kemenakertrans Republik Indonesia dan *IM Japan*, dinilai masih banyak kekurangan. Diantaranya adalah :

1. Pengumpulan data mengenai profil bidang kerja hanya dapat dilakukan melalui wawancara dan dokumentasi di tempat pelatihan pra pemberangkatan di Indonesia. Sehingga data yang didapatkan dinilai kurang memuaskan. Akan lebih baik apabila data dikumpulkan secara langsung dari perusahaan penerima di Jepang pada fokus bidang kerja. Disisi lain metode itu memerlukan biaya yang tidak sedikit.
2. Terbatasnya waktu penelitian. Sehingga data yang dikumpulkan terbatas dan masih diperlukan wawancara dengan responden lain yang memahami tentang program pemagangan ke Jepang.

## **C. Saran**

Bagi penelitian berikutnya mengenai program kualifikasi, pelaksanaan dan profil bidang kerja terutama pada pemagangan ke Jepang maupun bagi seseorang yang berminat untuk mengikuti program magang ke Jepang, dan juga bagi instansi pendidikan sekolah menengah kejuruan, peneliti memberikan saran sebagai berikut :

1. Bagi penelitian selanjutnya

Penelitian ini membahas tentang program pemagangan ke Jepang. Profil bidang kerja yang difokuskan pada penelitian ini adalah bidang pengecoran, pemesinan, dan pengolahan pelat logam. Untuk penelitian selanjutnya disarankan untuk memfokuskan pada bidang kerja yang lain

yang terdapat pada program pemagangan ke Jepang.

2. Bagi peminat program pemagangan ke Jepang

Persyaratan kualifikasi dalam program pemagangan ke Jepang ini dinilai tidak terlalu sulit. Akan tetapi diperlukan persiapan untuk memperkecil tingkat kegagalan. Hasil penelitian ini dapat memberikan informasi mengenai proses seleksi dan ketentuan-ketentuan yang ditetapkan oleh pihak penyelenggara. Selain itu peneliti menganjurkan untuk belajar bahasa Jepang sebagai persiapan menghadapi tes bahasa Jepang.

3. Bagi Sekolah Menengah Kejuruan

Hasil penelitian menunjukkan minat lulusan SMK yang tinggi untuk ikut dalam program pemagangan ke Jepang. Untuk itu hendaknya Sekolah Menengah Kejuruan memberikan suatu pelatihan sebagai persiapan peserta pada proses seleksi. Selain itu, apabila memungkinkan, mata pelajaran bahasa Jepang sebaiknya diajarkan di sekolah untuk mempersiapkan peserta lulusan SMK sebagai peserta program pemagangan ke Jepang.

## DAFTAR PUSTAKA

- Anoraga, Panji. (2009). *Psikologi Kerja*. Jakarta. Rineka Cipta.
- Baedlowi M., Wijanarka S. (1997). *Diklat Teori Pemesinan*. Yogyakarta. IKIP Yogyakarta
- Hadi, Sutrisno. (1994). *Metodologi Research*. Yogyakarta. Andi Offset.
- Chourmain, Imam. et. al. (2004). *Pendidikan Indonesia Masa Depan*. Jakarta. UNJ Press.
- IM Japan. (2004). *Pedoman Kehidupan Di Jepang*. Japan. IM Japan
- IM Japan. (2011). *技能実習に必要な知識ガイドブック*. Tokyo. IM Japan
- Joko S. (1998). Profil Industri Pengecoran Logam di Dusun Batur Desa Tegalrejo Kecamatan Ceper Kabupaten Klaten. *Skripsi*. IKIP Yogyakarta
- Keputusan Direktur Jendral Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah Departemen Pendidikan Nasional Nomor:251/c/KEP/MN. (2008). *Spektrum Keahlian Pendidikan Menengah Kejuruan*. Jakarta. Direktur Jendral Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah
- Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia. (2004). *Perusahaan Yang Wajib Melaksanakan Pelatihan Kerja*. Jakarta. Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia.
- Kuswana, W. Sunaryo. (2013). *Dasar-Dasar Pendidikan Vokasi dan Kejuruan*. Bandung. Alfabeta.
- Kuwatno. (1996). Studi Tentang Pelaksanaan Kepelatihan Industri pada PT. Toyota–Astra Motor Jakarta. *Skripsi*. IKIP Yogyakarta.
- Mahyuddin, et. al. (2013). *Bekerja Ala Jepang Mulai Dari Budaya Masyarakat, Capai Kemajuan Industri*. Jakarta. Pena Nusantara.
- Mardiyanto. (2012). *Recruitment Analysis, Optimalizing Recruitment Strategy*. Jakarta. Pinasthika Publisier.
- Murajiyono. (1998). Kualifikasi dan Profil Tenaga Pengajar Pada Balai Latihan Kerja (BLK) Yogyakarta. *Skripsi*. IKIP Yogyakarta.
- Masri, Hasyar. (2010). *Penjelasan, Pedoman Dan Petunjuk Yang Harus Diperhatikan dan Dipatuhi Oleh Semua Peserta Program Praktek Kerja Di Jepang*. Jakarta. Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I. Direktorat Jendral Pembinaan Pelatihan Dan Produktivitas.

- Muis, Mahlia. (2013). *Manajemen Sumber Daya Manusia Pada Kinerja Industri*. Bogor. PT. Penerbit IPB Press.
- Peraturan Presiden Republik Indonesia. (2012). *Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia*. Jakarta. Lembaga Negara Republik Indonesia.
- Peraturan Pemerintah Republik Indonesia No.31. (2006). *Sistem Pelatihan Kerja Nasional*. Jakarta. Lembaga Negara Republik Indonesia.
- Peraturan Menteri Tenaga Kerja Dan Transmigrasi Republik Indonesia. (2008). *Tata Cara Perizinan Dan Penyelenggaraan Pemagangan Di Luar Negeri*. Jakarta. Menteri Tenaga Kerja Dan Transmigrasi Republik Indonesia
- Rochmat, Sutrisna. et. al. (2011). *Pedoman Penulisan Tugas Akhir*. Yogyakarta. UNY Press.
- Setyosari, Punaji. (2012). *Metode Penelitian Pendidikan dan Pengembangan*. Jakarta. Prenada Media Group.
- Sudarmawan, Rony. (2009). *Teknologi Press Dies*. Yogyakarta. Penerbit Knisius.
- Sudibyo, Bambang. (2005). *Rencana Strategis Departemen Pendidikan Nasional Tahun 2005-2009*. Jakarta. Departemen Pendidikan Nasional.
- Sukanto. (1998). *Perencanaan & Pengembangan Kurikulum Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*. Jakarta. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Surdia, T., & Chijiwa, K. (2006). *Teknik Pengecoran Logam*. Jakarta. PT. Pradnya Paramita.
- Suyanto. (2008). *Spektrum Keahlian Pendidikan Menengah Kejuruan*. Jakarta. Departemen Pendidikan Nasional.
- Sulistyarini. (2012). Pengaruh Motivasi Memasuki Dunia Kerja dan Pengalaman Praktik Kerja Industri Terhadap Kesiapan Kerja Peserta Didik Kelas XII Program Keahlian Akuntansi SMK Negeri 1 Tempel. *Skripsi*. Universitas Negeri Yogyakarta.
- Sugihartono. et. al. (2007). *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta. UNY Press.
- Suharsimi, Arikunto. (1993). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta. Rineka Cipta.
- Suzuki, Moriya. et. al. *Hatarakuhito no Nihongo*. (Alih bahasa: World English Education Center). Chibashi. Overseas Vocational Training Association.

Tohirin. (2013). *Metode Penelitian Kualitatif Dalam Pendidikan Bimbingan dan Konseling*. Jakarta. Rajawali Pers.

Undang-Undang Republik Indonesia No.13. (2003). *Ketenagakerjaan*. Jakarta. Lembaga Negara Republik Indonesia.

Wikipedia. (2013). *Daftar Negara Menurut Jumlah Penduduk*. Diakses dari [http://id.wikipedia.org/wiki/Daftar\\_negara\\_menurut\\_jumlah\\_penduduk](http://id.wikipedia.org/wiki/Daftar_negara_menurut_jumlah_penduduk). Pada tanggal 06 November 2013, pukul 10:38 WIB.

Yomiuri Shinbun. (2014). *外国人技能実習計8年に、建設業労働力確保へ*. Diakses dari <http://www.yomiuri.co.jp/job/news/20140328-OYT8T50004.html> pada tanggal 26 April 2014, Pukul 22:19 WIB..



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA  
**DINAS TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI**  
Jalan Lingkar Utara Maguwoharjo, Depok, Sleman Telepon (0274) 885147, Faksimili (0274) 885036  
Website : [www.nakertrans.pemda-diy.go.id](http://www.nakertrans.pemda-diy.go.id); Email : [disnakertransdiy@yahoo.com](mailto:disnakertransdiy@yahoo.com)  
**YOGYAKARTA**  
Kode Pos 55282

Yogyakarta, 2 April 2014

Nomor : 423/02150  
Lampiran : -  
Perihal : Laporan Selesai Penelitian.

Kepada Yth :  
Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri  
Yogyakarta  
Jl. Kampus Karangmalang Yogyakarta.  
di -  
YOGYAKARTA.

Sehubungan dengan telah selesai Penelitian bagi Mahasiswa Fakultas Teknik, Pendidikan Teknik Mesin Universitas Negeri Yogyakarta atas nama :

NO.	NAMA MAHASISWA	NO. MAHASISWA	PROGRAM STUDI
1.	MUHAMMAD HUSNI THAMRIN	11503247025	Pend. Teknik Mesin

Maka dengan ini kami sampaikan, bahwa Mahasiswa tersebut diatas telah menyelesaikan Penelitian di Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi DIY mulai 04 Februari 2014 sampai dengan 28 Maret 2014.

Demikian atas kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

a.n KEPALA  
DINAS TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA



Ir. BUDI SANTOSO

NIP. 196104101987031014



**SURAT KETERANGAN**  
Nomor KET. 92 / BBPLKLN / III / 2014

Yang bertanda tangan di bawah ini Kepala Balai Besar Pengembangan Latihan Kerja Luar Negeri (BBPLKLN) Cevest Bekasi menerangkan bahwa :

Nama : Muhammad Husni Thamrin  
Tempat / Tanggal Lahir : Sragen / 07 Desember 1985  
Asal Sekolah : Universitas Negeri Yogyakarta  
Alamat Sekolah : Kampus Karang Malang, Yogyakarta

Adalah **Benar** telah melaksanakan Penelitian / Riset tentang Program Pemagangan ke Jepang di BBPLKLN CEVEST Pada Bidang Penyelenggaraan dan Pemberdayaan, dari tanggal 28 Februari 2014 sampai dengan 10 Maret 2014.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Bekasi, 10 Maret 2014

Kepala,

**Drs. Aris Wahyudi, M.Si**  
NIP 19660910 199103 1 001





KEMENTERIAN TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI R.I.  
**DIREKTORAT JENDERAL**  
**PEMBINAAN PELATIHAN DAN PRODUKTIVITAS**  
Jalan Jenderal Gatot Subroto Kaveling 51 Lt. VI A Telp. 62-21-52963358 Fax 52963358  
Jakarta Selatan – Indonesia 12950

27 Pebruari 2014

Nomor : B. 316 /LATTAS-MAG/II/2014  
Sifat : Biasa  
Lampiran : -  
Hal : Izin Penelitian Tugas Akhir Skripsi

Yth. Kepala BBPLKLN Cevest  
di Bekasi

Sehubungan surat Wakil Dekan I Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta Nomor : 412/UN34.15/PL/2014 tanggal 13 Pebruari 2014, perihal Permohonan izin penelitian tugas akhir skripsi, maka dengan ini mohon bantuannya untuk dapat diizinkan mahasiswa tersebut dibawah ini uhtuk melakukan penelitian terhadap program pemagangan ke Jepang di BBPLKLN Cevest Bekasi guna tugas akhir skripsi, yaitu :

Nama : Muhammad Husni Thamrin  
NIM : 11503247025  
Bidang Studi : Pendidikan Teknik Mesin

Demikian disampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya diucapkan terima kasih.

Tembusan :  
1. Dirjen Binalattas  
2. Kepala IM Japan Jakarta



Direktur Bina Pemagangan

Drs. Bagus Marijanto, MA  
NIP 19590620 198612 1 001



**PEMERINTAH PROVINSI JAWA BARAT**  
**BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK**

Jalan Supratman No. 44 Telp. (022) 7206174 – 7205759  
Faksimil : (022) 7106286 website : www.bakesbangpolinmasda.jabarprov.go.id  
e-mail : bakesbangpolinmasda@jabarprov.go.id

**BANDUNG**

Kode Pos 40121

**SURAT KETERANGAN**

Nomor : 070/174/Rekomlit/KESBAK/2014

1. Yang bertanda tangan di bawah ini :

**Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Jawa Barat**

Berdasarkan surat dari : Kepala Badan Kesbanglinmas Di Yogyakarta Nomor :  
074/307/Kesbang/2014, Tanggal, 04 Februari 2014.

Menerangkan bahwa :

a.	N a m a	:	<b>MUHAMMAD HUSNI THAMRIN</b>
b.	Tempat/tgl lahir	:	Sragen, 07 Desember 1985
c.	Agama	:	Islam
d.	Alamat	:	Canden, Rt. 08 Ketro Tanon Sragen 57277
e.	HP/Email	:	087739442359 / husni_thamrin85@yahoo.com
f.	Pekerjaan	:	Mahasiswa
g.	Peserta	:	-
h.	Maksud	:	Ijin penelitian
i.	Untuk Keperluan	:	Penyusunan Skripsi Dengan Judul “ Kualifikasi Peserta, Pelaksanaan Dan Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin Program Pemagangan Ke Jepang Kerjasama Kemenakertrans RI Dan IM Japan “
j.	Lokasi	:	Kota Bekasi
	Lembaga/Instansi Yang Dituju	:	Badan Kesbang dan Politik Kota Bekasi

2. Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan/fasilitas yang diperlukan.
3. Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya, dan berlaku sampai dengan tanggal **Mei 2014**.

Bandung, 06 Februari 2014

An.KEPALA BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK  
PROVINSI JAWA BARAT

Kepala Bidang Ketahanan Ekonomi, Seni, Budaya  
Agama dan Kemasyarakatan





PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA  
BADAN KESATUAN BANGSA DAN PERLINDUNGAN MASYARAKAT  
( BADAN KESBANGLINMAS )  
Jl. Jenderal Sudirman No 5 Yogyakarta - 55233  
Telepon : (0274) 551136, 551275, Fax (0274) 551137  
YOGYAKARTA

Yogyakarta, 04 Februari 2014

Nomor : 074 / 307 / Kesbang / 2014  
Perihal : Rekomendasi Izin Penelitian

Kepada Yth. :  
Gubernur Jawa Barat  
Up. Kepala Badan Kesbangpol  
Provinsi Jawa Barat  
Di  
BANDUNG

Memperhatikan surat :

Dari : Wakil Dekan I Fakultas Teknik UNY  
Nomor : 235 / UN34.15 / PL / 2014  
Tanggal : 03 Februari 2014  
Perihal : Permohonan Ijin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan surat rekomendasi tidak keberatan untuk melaksanakan penelitian dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul proposal : **" KUALIFIKASI PESERTA, PELAKSANAAN DAN PROFIL BIDANG KERJA LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG KERJASAMA KEMENAKERTRANS RI DAN IM JAPAN "**, kepada:

Nama : MUHAMMAD HUSNI THAMRIN  
NIM : 11503247025  
Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin  
Fakultas : Teknik UNY  
Lokasi : B2PLKLN CEVEST Jl. Guntur Raya No.1 Kayuringin Jaya,  
Bekasi Selatan, Jawa Barat 17144 Telp (021) 88856371  
Waktu : Februari s/d Maret 2014

Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan / fasilitas yang dibutuhkan.

Kepada yang bersangkutan diwajibkan :

1. Menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib yang berlaku di wilayah riset / penelitian;
2. Tidak dibenarkan melakukan riset / penelitian yang tidak sesuai atau tidak ada kaitannya dengan judul riset / penelitian dimaksud;
3. Melaporkan hasil riset / penelitian kepada Badan Kesbanglinmas DIY.

Rekomendasi Ijin Riset / Penelitian ini dinyatakan tidak berlaku, apabila ternyata pemegang tidak mentaati ketentuan tersebut di atas.

Demikian untuk menjadikan maklum.

A.n KEPALA  
BADAN KESBANGLINMAS DIY  
KABID KESBANG  
  
RUSDYANTO  
NIP. 19631028 199003 1 004





PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA  
SEKRETARIAT DAERAH  
Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)  
YOGYAKARTA 55213

**SURAT KETERANGAN IJIN**  
070 / Reg / V / 60 / 2 / 2014

Membaca Surat : Dekan Fakultas Teknik UNY Nomor : 234/UN.34.15.PL/2014

Tanggal : 3 Februari 2014 Perihal : Ijin Penelitian

Mengingat : 1. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2006 tentang Perizinan bagi Perguruan Tinggi Asing, Lembaga Penelitian dan Pengembangan Asing, Badan Usaha Asing dan Orang Asing dalam Melakukan Kegiatan Penelitian dan Pengembangan di Indonesia;

2. Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 20 Tahun 2011 tentang Pedoman Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Kementerian Dalam Negeri dan Pemerintah Daerah;

3. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 37 tahun 2008 tentang Rincian Tugas dan Fungsi Satuan Organisasi di Lingkungan Sekretariat Daerah dan Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah;

4. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perizinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pendataan, Pengembangan, Pengkajian dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta.

**DIJINKAN** untuk melakukan kegiatan survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan kepada:

Nama : MUHAMMAD HUSNI THAMRIN NIP/NIM : 11503247025

Alamat : FAKULTAS TEKNIK, PENDIDIKAN TEKNIK MESIN, UNY

Judul : KUALIFIKASI PESERTA, PELAKSANAAN DAN PROFIL BIDANG KERJA LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG KERJASAMA KEMENAKERTRANS RI DAN IM JAPAN

Lokasi : DINAS TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI DIY

Waktu : 04 FEBRUARI 2014 s/d 04 MEI 2014

**Dengan Ketentuan:**

1. Menyerahkan surat keterangan/ijin survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan \*) dari Pemerintah Daerah DIY kepada Bupati/Walikota melalui institusi yang berwenang mengeluarkan ijin dimaksud;
2. Menyerahkan *softcopy* hasil penelitiannya baik kepada Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta melalui Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY dalam bentuk *compact disk* (CD) maupun mengunggah (*upload*) melalui website : [adbang.iogiaprov.go.id](http://adbang.iogiaprov.go.id) dan menunjukkan naskah cetakan asli yang sudah di sahkan dan dibubuhi cap institusi;
3. Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentatati ketentuan yang berlaku di lokasi kegiatan;
4. Ijin penelitian dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat ini kembali sebelum berakhir waktunya setelah mengajukan perpanjangan melalui website : [adbang.iogiaprov.go.id](http://adbang.iogiaprov.go.id);
5. Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Dikeluarkan di Yogyakarta  
Pada tanggal 04 FEBRUARI 2014

An. Sekretaris Daerah  
Asisten Perekonomian dan Pengembangan  
Ub.  
Kepala Biro Administrasi Pembangunan



**Tembusan:**

- 1 Yth. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta (sebagai laporan)
- 2 Ka. Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi DIY
- 3 Dekan Fakultas Teknik UNY
- 4 Yang Bersangkutan



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
**FAKULTAS TEKNIK**

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281  
Telp. (0274) 586168 psw. 276.289.292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734  
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: [ft@uny.ac.id](mailto:ft@uny.ac.id) ; [teknik@uny.ac.id](mailto:teknik@uny.ac.id)



Certificate No. QSC 00592

Nomor : 235/UN34.15/PL/2014  
Lamp. : 1 (satu) bendel  
Hal : Permohonan Ijin Penelitian

03 Februari 2014

Yth.

1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Badan Kesatuan Bangsa Dan Perlindungan Masyarakat Provinsi DIY
  2. Gubernur Provinsi Jawa Barat c.q. Ka. Badan KESBANGLINMAS Propinsi Jawa Barat
  3. Bupati Bekasi c.q. Kepala Badan Pelayanan Perizinan Terpadu Kabupaten Bekasi
  4. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Propinsi Jawa Barat
  5. Kepala Dinas Pendidikan Kabupaten Bekasi
- Kepala / Direktur/ Pimpinan : B2PLKLN Cevest

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul **"KUALIFIKASI PESERTA PELAKSANAAN DAN PROFIL BIDANG KERJA LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG KERJASAMA KEMENAKERTRANS RI DAN IM JAPAN"**, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Prodi	Lokasi Penelitian
	Muhammad Husni Tamrin	11503247025	Pend. Teknik Mesin - S1	B2PLKLN CEVEST

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu : ~~Sudiyanto, M.Pd.~~ Dr. Sudiyatno, ME  
NIP : ~~19540221 198502 1 001~~ 19650906 199001 1 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai tanggal 03 Februari 2014 sampai dengan selesai.

Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,  
Wakil Dekan I,



Dr. Sunaryo Soenarto  
NIP 19580630 198601 1 001

Tembusan:





KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
**FAKULTAS TEKNIK**

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281  
Telp. (0274) 586168 psu. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734  
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: [ft@uny.ac.id](mailto:ft@uny.ac.id) ; [teknik@uny.ac.id](mailto:teknik@uny.ac.id)



Certificate No. QSC 00592

Nomor : 234/UN34.15/PL/2014  
Lamp. : 1 (satu) bendel  
Hal : Permohonan Ijin Penelitian

03 Februari 2014

Yth.

1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Badan Kesatuan Bangsa Dan Perlindungan Masyarakat Provinsi DIY
2. Bupati Sleman c.q. Kepala Kantor Kesatuan Bangsa Kabupaten Sleman
3. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Propinsi DIY
4. Kepala Dinas Pendidikan Kabupaten Sleman
5. Kepala / Direktur/ Pimpinan : Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul **"KUALIFIKASI PESERTA PELAKSANAAN DAN PROFIL BIDANG KERJA LULUSAN SMK PROGRAM STUDI KEAHLIAN TEKNIK MESIN PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG KERJASAMA KEMENAKERTRANS RI DAN IM JAPAN"**, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Prodi	Lokasi Penelitian
1	Muhammad Husni Tamrin	11503247025	Pend. Teknik Mesin - S1	DINAS TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu : Dr. Sudiyatno, ME.  
NIP : 19650906 199001 1 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai tanggal 03 Februari 2014 sampai dengan selesai.

Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,  
Wakil Dekan I,  
  
Dr. Sunaryo Soenarto  
NIP 19580630 198601 1 001

Tembusan:  
Ketua Jurusan



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
**FAKULTAS TEKNIK**

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281  
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734  
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: [ft@uny.ac.id](mailto:ft@uny.ac.id) ; [teknik@uny.ac.id](mailto:teknik@uny.ac.id)



Certificate No. QSC 00502

Nomor : 412/UN34.15/PL/2014

13 Februari 2014

Hal : Permohonan Ijin Penelitian Tugas Akhir Skripsi  
Lamp. :

Yth. Pimpinan /Direktur /Kepala /Ketua \*) : Direktorat Jenderal Pembinaan Pelatihan Dan Produktivitas Kemenakertrans RI, Jl. Gatot Subroto Kav. 51, Latnai VI A, Jakarta Selatan, DKI Jakarta

Dalam rangka pelaksanaan Penelitian Tugas Akhir Skripsi, kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan fokus permasalahan "Kualifikasi Peserta Pelakaksanaan dan Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Studi Teknik Mesin Program Pemagangan ke Jepang Kerjasama Kemenakertrans RI dan IM Jepang"

No.	Nama	NIM	Jurusan/Program Studi
1	Muhammad Husni Thamrin	11503247025	Pendidikan Teknik Mesin

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu:

Nama : Dr. Sudiyatno, M.E.

NIP : 19650906 199001 1 001

Demikian permohonan kami, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,

Wakil Dekan I,

  
Dr. Sunaryo Soenarto  
NIP. 19580630 198601 1 001

Tembusan:

Ketua Jurusan

\*) Coret yang tidak perlu

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI  
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Dr. Sudiyatno  
NIP : 1950906 199001 1 001  
Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin

Menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa :

Nama : Muhammad Husni Thamrin  
NIM : 11503247025  
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin  
Judul TAS : "Kualifikasi Peserta, Pelaksanaan dan Profil Bidang Kerja Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin Program Pemagangan ke Jepang Kerjasama Kemenakertrans RI dan *IM Japan*"

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan :

- ☐ Layak digunakan untuk penelitian  
☒ Layak digunakan dengan perbaikan  
☐ Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan

Dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir  
Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 17 Januari 2014  
Validator



Dr. Sudiyatno  
NIP. 1950906 199001 1 001

☐ = beri tanda ✓



## ANGKET

- Petunjuk :
- Mohon dijawab pertanyaan dan pernyataan berikut sesuai dengan keadaan yang sebenarnya, dengan memberikan tanda (X) pada kotak di depan pilihan jawaban.
  - Jawaban yang anda berikan akan dijaga kerahasiaannya.

### I. Identitas Responden

Nama :  
Umur :  
Daerah Asal :  
*Kenshuusei* Angkatan :

### II. Aspek Seleksi dan Kualifikasi Peserta

1. Pendidikan formal terakhir?

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> SMA                          | <input type="checkbox"/> Perguruan tinggi program DIII |
| <input type="checkbox"/> SMK/STM                      | <input type="checkbox"/> Perguruan tinggi Program S-1  |
| <input type="checkbox"/> Tidak tamat perguruan tinggi |  |

2. Darimana anda mendapatkan informasi mengenai program pemagangan ke Jepang?

- |  |                                   |                                   |
|--|-----------------------------------|-----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Disnakertrans       | <input type="checkbox"/> Tetangga | <input type="checkbox"/> Saudara  |
| <input type="checkbox"/> Sekolah/Universitas | <input type="checkbox"/> Teman    | <input type="checkbox"/> Internet |

3. Berapa kali anda mengikuti tes program pemagangan ke Jepang?

- |                               |  |
|-------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> Satu | <input type="checkbox"/> Empat           |
| <input type="checkbox"/> Dua  | <input type="checkbox"/> Lima            |
| <input type="checkbox"/> Tiga | <input type="checkbox"/> Lebih dari Lima |

4. Pernahkah anda mengikuti pendidikan dan pelatihan sebelum mendaftar sebagai peserta program pemagangan ke Jepang?

☐

Tidak

☐

Ya

5. Memiliki sertifikat latihan kerja yang dikeluarkan oleh balai latihan kerja / lembaga latihan kerja pemerintah atau swasta

☐

Tidak

☐

Ya →

Bidang keterampilan

☐

Teknik bangunan

☐

Teknik mekanik

☐

Teknik listrik

☐

Teknik mekanisasi pertanian

☐

Juru gambar

☐

Teknik kimia

☐

Teknik perkapalan

☐

Teknik komputer

6. Secara fisik, anda memiliki salah satu diantara kategori berikut: cacat tubuh, bertato atau bekas tato, tindik, patah tulang, tuli, hernia, penyakit kulit, kaki semper, kaki O, kaki X, disfungsi organ tubuh, buta warna, berkacamata, silindris, bekas operasi (bekas kecelakaan, luka bakar, usus buntu, karena penyakit)?

☐

Tidak

☐

Ya →

Sebutkan ( )

7. Memiliki tinggi badan lebih dari 160 cm

☐

Tidak

☐

Ya

8. Memiliki berat badan lebih dari 50 kg.

☐

Tidak

☐

Ya

9. Mampu melakukan push-up minimal 35 kali

☐

Tidak

☐

Ya

10. Dalam waktu 15 menit kurang lebih berapa km jarak lari yang dapat anda tempuh?

☐

2 km

☐

3 km

☐

4 km

☐

5 km

11. Mampu melakukan sit-up minimal 25 kali.

☐

Tidak

☐

Ya

12. Dilevel manakah tingkat kemampuan bahasa Jepang anda saat ini?

☐

Di bawah N5

☐

N4

☐

N3

☐

N2

13. Dalam tes seleksi peserta program pemagangan ke Jepang, tes apa yang menurut anda sulit untuk dilewati?

☐

Tes Kesemaptan

☐

Tes Matematika Dasar

☐

Tes Ketahanan Fisik

☐

Lari 3 km dalam 15 menit

☐

Push up 35 kali

☐

Sit up 25 kali

☐

Wawancara

☐

Tes Bahasa Jepang

☐

Tes Kesehatan

14. berapakah biaya yang telah anda keluarkan untuk mengikuti tes seleksi peserta program pemagangan ke Jepang?

(Rp.

)

- Petunjuk :
- Butir pertanyaan/ Pernyataan berikut adalah ketentuan sebagai peserta magang.
  - Mohon dijawab pertanyaan/ pernyataan berikut sesuai dengan keadaan yang sebenarnya, dengan memberikan tanda (X) pada kotak di depan pilihan jawaban.
  - Jawaban yang anda berikan akan dijaga kerahasiaannya.

No.	Butir Pertanyaan/Pernyataan	Ya	Tidak
15.	Bertindak jujur dan bertanggung jawab	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16.	Tampil pantas dan rapi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17.	Bertindak tepat waktu	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18.	Menghargai pribadi orang lain	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19.	Belajar dengan penuh semangat	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20.	Mematuhi segala peraturan di tempat pelatihan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21.	Bertanggung jawab atas tugas yang diberikan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22.	Menyelesaikan tugas dalam waktu yang telah di tentukan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23.	Melaksanakan tugas sesuai dengan perintah	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24.	Senang membantu kesulitan peserta lain	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25.	Selalu bersemangat dan pantang menyerah	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
26.	Mampu melaporkan situasi lapangan dalam bahasa Jepang	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
27.	Mampu memahami perintah dalam bahasa Jepang	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
28.	Memilik pengetahuan tentang budaya dan bahasa Jepang	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
29.	Memiliki keahlian di bidang teknik	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
30.	Mampu bertanya dan menjawab dalam bahasa Jepang	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
31.	Kerja keras dan bersemangat	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**TERIMA KASIH**

## **PEDOMAN WAWANCARA**

Responden : Bp. Parjio  
(Staff seksi bidang pemagangan disnakertrans provinsi DIY)

### **A. Seleksi Peserta Program Pemagangan Ke Jepang**

1. Dokumen apa saja yang diperlukan untuk mengikuti seleksi peserta program pemagangan ke Jepang?
2. Selain dokumen, persyaratan apa saja yang harus dipenuhi untuk mengikuti seleksi peserta program pemagangan ke Jepang?
3. Dari jenjang pendidikan mana saja peserta yang mengikuti program pemagangan ke Jepang?
4. Dari jenjang pendidikan mana yang paling banyak mendaftar untuk mengikuti seleksi program pemangan ke Jepang?
5. Biaya apa saja yang harus ditanggung oleh seseorang apabila mengikuti program pemagangan ke Jepang?
6. Apa saja yang harus dipersiapkan untuk mengikuti proses seleksi peserta program pemagangan ke Jepang?
7. Apa saja yang diteskan dalam proses seleksi peserta?
8. Dapatkah bapak jelaskan bagaimana proses seleksi peserta program pemagangan ke Jepang?
9. Tes apa saja yang banyak menggugurkan peserta?
10. Apa saran bapak bagi seseorang yang ingin mendaftar untuk mengikuti proses seleksi program pemagangan ke Jepang agar dapat berhasil melewati tes demi tes dan diberangkatkan ke Jepang?

Responden : Perwakilan *IM Japan* di B2PLKLN Cevest Bekasi.

**B. Kualifikasi Peserta Program Pemagangan Ke Jepang**

1. Kualifikasi apa sajakah yang harus dipenuhi seseorang untuk dapat mengikuti program pemagangan ke Jepang?
2. Dalam pelatihan peserta, kurikulum seperti apakah yang digunakan dalam pendidikan dan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang?
3. Pengetahuan budaya dan bahasa Jepang yang bagaimanakah yang harus dipahami oleh peserta magang?
4. Bagaimanakah sikap sebagai peserta magang?
5. Bagaimanakah kedisiplinan peserta magang yang sedang melaksanakan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang?

### **C. Pelaksanaan Program Pemagangan ke Jepang**

Responden : 1. Bp. Parjio  
2. Staff pengajar pada pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang propinsi DIY

#### **1. Pelatihan Pra Pemberangkatan ke Jepang di Daerah**

- a. Dimana pelaksanaan pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di daerah bagi peserta yang lolos seleksi yang diadakan oleh disnakertrans DIY?
- b. Apa saja yang harus disiapkan untuk mengikuti pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di daerah?
- c. Berapa lama waktu pelaksanaan pelatihan di daerah?
- d. Saat ini ada berapa banyak peserta program pemagangan ke Jepang yang sedang menjalani pelatihan di daerah?
- e. Apa saja yang di ajarkan pada saat pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di daerah?
- f. Bagaimanakah sistem belajar ditempat pelatihan di daerah?
- g. Aturan-aturan apa saja yang harus ditaati oleh peserta yang sedang mengikuti pelatihan di daerah?
- h. Pelanggaran apa saja yang dapat menyebabkan seseorang di berhentikan sebagai peserta pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di daerah?
- i. Dapatkah bapak memberikan saran bagi peserta yang akan menjalani pelatihan di daerah?

Responden :    1. Kepala B2PLKLN Cevest, Bekasi  
                      2. Staff pengajar pada pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang  
                              di B2PKLN Cevest, Bekasi, Jawa Barat.

## **2. Pelatihan Pra Pemberangkatan ke Jepang di B2PLKLN Cevest**

- a. Apa saja yang harus disiapkan untuk mengikuti pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di B2PLKLN Cevest?
- b. Saat ini ada berapa banyak peserta program pemagangan ke Jepang yang sedang menjalani pelatihan di B2PLKLN Cevest?
- c. Berapa lama waktu pelaksanaan pelatihan di B2PLKLN Cevest?
- d. Apa saja yang di ajarkan pada saat pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di B2PLKLN Cevest?
- e. Bagaimanakah sistem belajar ditempat pelatihan di B2PLKLN Cevest?
- f. Aturan–aturan apa saja yang harus ditaati oleh peserta yang sedang mengikuti pelatihan di B2PLKLN Cevest?
- g. Pelanggaran apa saja yang dapat menyebabkan seseorang di berhentikan sebagai peserta pelatihan pra pemberangkatan ke Jepang di B2PLKLN Cevest?
- h. Dapatkan bapak memberikan saran bagi peserta yang akan menjalani pelatihan di B2PLKLN Cevest?



Responden : 1. Kepala B2PLKLN Cevest, Bekasi  
2. Perwakilan *IM Japan* di B2PLKLN Cevest, Bekasi.

**3. Pelaksanaan di Jepang dan Pasca program pemagangan ke Jepang**

- a. Berapa jam kerja yang diterapkan di Jepang dalam waktu satu minggu?
- b. Berapa tunjangan yang diberikan kepada peserta magang pada tahun pertama, kedua dan ketiga?
- c. Bagaimana dengan tempat tinggal peserta magang di Jepang?
- d. Dikarenakan ada perbedaan budaya antara Indonesia dan Jepang, apakah ada pendamping kehidupan keseharian peserta magang di Jepang?
- e. Selama pelaksanaan magang kerja di Jepang, apakah peserta magang di lindungi dengan asuransi kesehatan maupun asuransi jiwa?
- f. Setelah program pemagangan selesai, bagaimana teknis kepulangan dan pengarahan peserta magang?
- g. Bagi seseorang yang telah menyelesaikan program, apakah bisa mendaftar lagi sebagai peserta untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang?
- h. Dapatkah bapak memberikan saran bagi peserta yang telah menyelesaikan program pemagangan ke Jepang dan kembali ke Indonesia?

## PEDOMAN WAWANCARA

### A.I. Identitas Responden

Nama	=	Dwi Yatno
<i>Kenshuusei</i> Angkatan	=	C-176 (2007-2010)
Tempat magang di Jepang	=	Nakakin CO., LTD Japan Osakafu, Hirakatashi, Kasugano 2-8-15
Bidang Kerja di Jepang	=	Pengecoran Logam
Tempat Kerja Sekarang	=	Suzuki Chuuzou CO., LTD Japan 1541 Minamikanai, Daicho, Inabe-City, Mie-Perfecture, 511-0283

### A.II. Aspek Bidang Kerja Pengecoran Logam

1. Pekerjaan apa saja yang anda lakukan di dalam pabrik?
2. Berapa jam anda bekerja dalam sepekan?
3. Peralatan manual apa saja yang anda gunakan saat bekerja?
4. Jika menggunakan mesin, mesin apa saja yang anda operasikan pada saat bekerja?
5. Perlengkapan keselamatan kerja apa saja yang anda gunakan saat bekerja?
6. Apakah anda bekerja sendiri atau dengan orang lain dalam satu *line* produksi?
7. Apa saja tugas dan tanggung jawab anda selama mangang kerja di Jepang
8. Dapatkah anda ceritakan tentang pekerjaan anda selama magang kerja di Jepang?
9. Bagaimana kesanggupan anda dalam memenuhi target pekerjaan?

## PEDOMAN WAWANCARA

### B.I. Identitas Responden

Nama	=	Humam Abidin
<i>Kenshuusei</i> Angkatan	=	C-180 (2008-2011)
Tempat magang di Jepang	=	Nakakin CO., LTD Japan Osakafu, Hirakatashi, Kasugano 2-8-15
Bidang Kerja di Jepang	=	Pemesinan
Tempat Kerja Sekarang	=	PT. Toyama Precision Mold Indonesia Jl. Tekno Raya Blok D1-B, Kawasan Industri Jababeka Tahap 3, Cikarang, Bekasi

### B.II. Aspek Bidang Kerja Pemesinan

1. Pekerjaan apa saja yang anda lakukan di dalam pabrik?
2. Berapa jam anda bekerja dalam sepekan?
3. Peralatan manual apa saja yang anda gunakan saat bekerja?
4. Jika menggunakan mesin, mesin apa saja yang anda operasikan pada saat bekerja?
5. Perlengkapan keselamatan kerja apa saja yang anda gunakan saat bekerja?
6. Apakah anda bekerja sendiri atau dengan orang lain dalam satu *line* produksi?
7. Apa saja tugas dan tanggung jawab anda selama mangang kerja di Jepang
8. Dapatkah anda ceritakan tentang pekerjaan anda selama magang kerja di Jepang?
9. Bagaimana kesanggupan anda dalam memenuhi target pekerjaan?

## PEDOMAN WAWANCARA

### C.I. Identitas Responden

Nama	=	Lisan Febriana Pambudi
<i>Kenshuusei</i> Angkatan	=	C-176 (2007-2010)
Tempat magang di Jepang	=	Nakakin CO., LTD Japan Osakafu, Hirakatashi, Kasugano 2-8-15
Bidang Kerja di Jepang	=	Pengolahan Pelat Logam
Tempat Kerjaan Sekarang	=	PT. Yamaha Music Manufacturing Indonesia Jl. Pulo Buaran Raya No.1 Kawasan Industri Pulogadung – Jakarta Timur 13930

### C.II. Aspek Bidang Kerja Fabrikasi Logam

1. Pekerjaan apa saja yang anda lakukan di dalam pabrik?
2. Berapa jam anda bekerja dalam sepekan?
3. Peralatan manual apa saja yang anda gunakan saat bekerja?
4. Jika menggunakan mesin, mesin apa saja yang anda operasikan pada saat bekerja?
5. Perlengkapan keselamatan kerja apa saja yang anda gunakan saat bekerja?
6. Apakah anda bekerja sendiri atau dengan orang lain dalam satu *line* produksi?
7. Apa saja tugas dan tanggung jawab anda selama mangang kerja di Jepang
8. Dapatkah anda ceritakan tentang pekerjaan anda selama magang kerja di Jepang?
9. Bagaimana kesanggupan anda dalam memenuhi target pekerjaan?

## Dokumentasi Penelitian



Gedung Utama BBPLKLN CEVEST



Gedung Asrama BBPLKLN CEVEST



Kamar Asrama BBPLKLN CEVEST



Kegiatan Pembinaan FMD



Kegiatan Pembinaan FMD



Wawancara peneliti dengan penyelenggara pelatihan di BBPLKLN CEVEST



Kegiatan Pembelajaran Budaya Jepang



Kegiatan Pembelajaran Bahasa Jepang



Acara Penutupan Program Pemagangan Ke Jepang  
(Pasca Program Pemagangan)



Wawancara Dengan Perusahaan di BBPLKLN CEVEST  
(Pasca Program Pemagangan)



1. Profil Bidang Kerja Pengecoran Logam



Bahan Pengecoran



Tempat Peleburan



Pembuatan Cetakan Pasir



Penuangan Cairan



Pembersihan dan Pengecekan

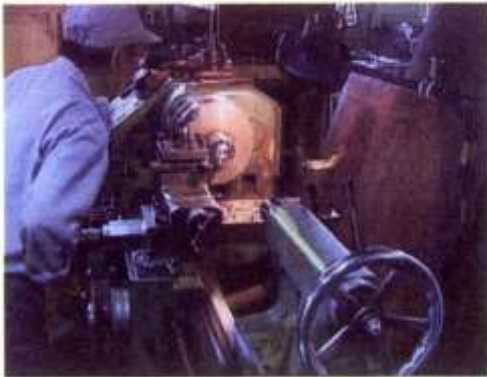


Produk Pengecoran

## 2. Profil Bidang Kerja Pemesinan



Proses Pemesinan Dengan Mesin Frais



Proses Pemesinan Dengan Mesin Bubut



Pemeriksaan Produk



Produk Pemesinan

### 3. Profil Bidang Kerja Pengolahan Pelat Logam



Proses Pelipatan Sisi Ganda



Pemotongan Pelat



Penekukan Pelat Dengan Mesin Hidrolik



Pembentukan pelat Dengan Mesin Press



Pembentukan pelat dengan Mesin Press



Pembentukan pelat dengan Mesin Press





Proses Perakitan



Inspeksi Produk



Produk-Produk Pada Bidang Kerja Pengolahan Pelat Logam

**Nama dan Alamat Dinas Tenaga Kerja Propinsi dan Daerah yang  
Mengadakan Pendaftaran dan Seleksi Peserta  
Program Pemagangan ke Jepang**

No	Nama Kantor	Alamat Kantor	No. Telepon
1	Disnakertrans Prov.DKI Jakarta	Jl. Prapatan No. 52 Jakarta Pusat	(021) 3847937
2	Disnakertrans Prov. Banten	Jl. Raya Serang, Cilegon Km.2 Kependean, Serang	(0254) 267111
3	Disnakertrans Prov. Jawa Barat	Jl. Soekarno-Hatta No.532 Bandung	(022) 7514598
4	Disnakertrans Prov. Jawa Tengah	Jl. Pahlawan No.16 Semarang	(024) 8311713
5	Disnakertrans Prov. DI Yogyakarta	Jl. Lingkar Utara Maguwoharjo Depok Sleman Yogyakarta	(0274) 885147
6	Disnakertrans Prov. Jawa Timur	Jl. Dukuh Menanggal NO.124-126 Surabaya	(031) 8282612
7	Disnakertrans Prov. Jawa NAD	Jl. Krueng Jambo Aye- Geuceu Komplek, Banda Aceh 23239	(0651) 24243
8	Disnakertrans Prov. Sumatera Utara	Jl. Asrama No.143 Medan	(061) 8452551
9	Disnakertrans Prov. Sumatera Utara	Jl.Jend. Ahmad Yani No.9 Jambi	(0741) 60160
10	Disnakertrans Prov. Bengkulu	Jl.Pembangunan Padang Harapan Bengkulu	(0736) 22077
11	Disnakertrans Prov. Sumatera Barat	Jl.Ujung Gurun No.7 Padang 25114	(0751) 27341
12	Disnakertrans Prov. Sumatera Selatan	Jl.Jend. A.Yani NO.284-14 Ulu Plaju Palembang	(0711) 354013
13	Disnaker Kependudukan & Transmigrasi Prov. Lampung	Jl. Gatot Subroto No.28 Kotak Pos 78 Tanjung Karang, Bandar Lampung 35213	(0721) 252605
14	Disnakertrans Prov. Sulawesi Selatan	Jl.Perintis Kemerdekaan No.69 Makasar	(0411) 586179
15	Disnakertrans Prov. Bali	Jl. Raya Puputan Renon Denpasar	(0361) 225596
16	Disnakertrans Prov. Nusa Tenggara Bara	Jl. Udayana No.7-9 Mataram	(0370) 622438,
17	Disnakertrans Kab. Boyolali	Jl. Perintis Kemerdekaan No.16 Boyolali 57311	(0276) 322322
18	Disnakertrans Kab. Sragen	Jl. Raya Sukowati Barat Km.2 PO BOX.16	(0271) 891759
19	IKOPIN	Kawasan Pendidikan Tinggi Jatinangor, Bandung 40600 Jawa Barat	(022) 7794000

**Program Konsultasi Ibu – Ibu Indonesia di Jepang (IBUKU)**

Daerah keberadaan peserta magang	Nomor telepon bebas pulsa	Jadwal waktu pelayanan
Hokkaido, Niigata, Gunma, Saitama, Tokyo	0120-129-530 0120-129-531	Hari Senin s/d hari Jum'at Pukul 19:00 – 21:00
Iwate, Miyagi, Fukushima, Tochigi, Ibaraki, Chiba, Kanagawa, Shizuoka (pusat/timur)	0120-129-532 0120-129-534	
Shizuoka (cabang tokai), Aichi, Gifu, Toyama, Ishikawa, Fukui, Mie	0120-129-535 0120-129-536	
Shiga, Kyoto, Osaka, Hyogo, Nara, Wakayama, Tottori, Shimane, Okayama, Hiroshima, Tokushima, Kagawa, Ehime, Kochi, Yamaguchi, Fukuoka, Saga, Nagasaki, Kumamoto, Oita, Miyazaki, Kagoshima	0120-129-537 0120-129-538	
Nagano, Yamanashi	0120-129-542	

**Nomor Telepon Kantor Cabang *IM Japan* di Jepang**

Nomor telepon masing-masing kantor <i>IM Japan</i>	
Kantor Tokyo	03 – 5625 – 5871
Kantor Kitakanto	03 – 5600 – 5631
Kantor Nagano	0263 – 48 – 3731
Kantor Shizuoka	053 – 467 – 6221
Kantor Tokai	052 – 223 – 1921
Kantor Kansai	06 – 6944 – 0521
Kantor Hiroshima	082 – 568 – 1701
Kantor Kyushu	092 – 414 – 7500

### Jenis Kerja Pada Program Pemagangan ke Jepang

#### 1. Jenis Kerja Bidang Mesin/Metal (16 Jenis kerja; 30 Pekerjaan)

Nama Jenis Kerja	Nama Pekerjaan
Produksi pengecoran	Pengecoran besi Pengecoran paduan tembaga Pengecoran paduan logam ringan
Penempaan besi	Penempaan dengan palu Penempaan dengan mesin press
Pemesinan	Pekerjaan mesin bubut Pekerjaan mesin frais
Operator mesin press logam	Pengerjaan pengepresan logam
Pemasangan rangka beton bangunan	Perakitan tulang kerangka baja konstruksi
Pengolahan pelat logam	Pekerjaan plat logam dengan mesin
Penyepuhan/Pelapisan elektrik	Pelapisan elektris Pelapisan timah
Penyelesaian akhir	Pekerjaan akhir perkakas Pekerjaan akhir cetakan logam Pekerjaan akhir perakitan mesin
Pemeriksaan mesin-mesin	Penginspeksian mesin
Pengecoran cetak	Perakitan elektronik
Pemeliharaan mesin	Pemeliharaan mesin
Perakitan perlengkapan elektronika	Perakitan elektronik
Perakitan mesin listrik	Perakitan mesin listrik putar Perakitan panel distribusi Perakitan panel kontrol Perakitan pengontrol saklar Pembuat coil
Pembuatan panel kontrol tercetak	Pembuatan panel kontrol Desain panel kontrol
Pengecatan logam	Pekerjaan mengecat logam Pekerjaan pengecatan dengan cat semprot
Proses pengelasan aluminium	Pelaksanaan anodasi

## 2. Jenis Kerja Bidang Konstruksi (21 Jenis Kerja / 28 Pekerjaan)

Nama Jenis Kerja	Nama Pekerjaan
Pemasangan perlengkapan pengatur udara	Pekerjaan pemasangan perlengkapan pengatur udara
Pembuatan perlengkapan konstruksi	Pembuatan panel pintu / jendela kayu dengan tangan
Pengolahan batu dan pemasangan	Pekerjaan pengolahan batu Pekerjaan pemasangan batu
Perkayuan	Pekerjaan pengolahan kayu
Pemasangan atap genteng	Pemasangan atap ubin dari tanah liat
Pemasangan ubin	Pekerjaan pemasangan ubin
Kerja pelat untuk konstruksi bangunan	Pekerjaan pipa plat logam
Pemipaan	Pemasangan pipa air ledeng Pemasangan pipa plant
Pemasangan papan / jalur untuk beton	Pemasangan papan / jalur untuk beton
Pemasangan rangka beton bangunan	Pemasangan rangka beton bangunan
Penyaluran bahan beton	Pekerjaan penyaluran beton tekanan
Pemasangan instalasi kedap air	Pekerjaan kedap air
Penyelesaian akhir tata ruang	Pekerjaan akhir plastic Pekerjaan akhir karpet Pekerjaan akhir dasar tembaga Pekerjaan akhir bord pemasangan korden
Pemasangan instalasi penahan panas	Pembuatan system tahan dingin
Pemasangan bingkai / daun jendela	Pemasangan kusen gedung bertingkat
Pengukuran	Pekerjaan pengukuran
Pengecatan	Pengecatan bangunan Pengecatan jembatan baja
Mendirikan perancah bangunan	Pekerjaan perancah
Pelapisan / plester dinding	Pekerjaan memplester dinding
Pengeboran	Pekerjaan pengeboran system perkusi Pekerjaan pengeboran system rotary
Pemasangan kertas interior	Pekerjaan pemasangan kertas interior



### 3. Jenis Kerja Bidang Tektile (8 Jenis Kerja / 10 Pekerjaan)

Nama Jenis Kerja	Nama Pekerjaan
Pewarnaan	Memberi warna benang Memberi warna kain / knit
Produksi pakaian jadi / garmen	Pembuatan kaus kaki Rajut knit bentuk pipa
Pembuatan bahan knit rajut vertical	Pembuatan bahan knit rajut vertical
Pembuatan pakaian wanita / anak	Pembuatan pakaian wanita / anak
Pembuatan pakaian pria	Pembuatan pakaian pria
Pembuatan pakaian tidur	Pembuatan peralatan tidur
Pembuatan barang dari kanvas	Pembuatan produk kain terpal
Penjahitan	Pembuatan kemeja

### 4. Lain – lain (9 Jenis / 17 Pekerjaan)

Nama Jenis Kerja	Nama Pekerjaan
Meubelair	Pembuatan mebel dengan tangan
Percetakan	Pencetakan offset
Penjilidan buku	Penilidan buku Penjilidan majalah Penjilidan untuk keperluan kantor
Mencetak / membentuk plastik	Pencetakan tekan Pencetakan injeksi Pencetakan inflasi Pencetakan brow
Proses penguatan plastik	Pencetakan laminasi tumpuk tangan
Pengemasan / pengalengan makanan dari ikan	Pengemasan makanan dari ikan yang diolah
Pengepakan	Pengemasan barang industry
Pembuatan roti	Pembuatan roti
Pembuatan box / kardus untuk kemasan	Blanking kotak bercetak Pembuatan kotak bercetak Menempel kotak Pembuatan kotak kardus

**SYARAT PROGRAM PEMAGANGAN KE JEPANG  
KERJASAMA ANTARA KEMENTERIAN TENAGA KERJA  
DAN TRANSMIGRASI DENGAN IM JAPAN**

1. WNI, berdomisili di Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta dan Jawa Tengah yang dibuktikan dengan KTP, KK serta Ijazah.
2. Jenis kelamin : Laki-laki dan tidak berkaca mata.
3. Tinggi badan minimal 160 cm dan Berat Badan minimal 50 kg.
4. Pendidikan formal :
  - Berijazah SMK/STM, Diploma atau Sarjana Teknik jurusan : Bangunan, Mekanik, Teknologi Industri, Mekanisasi Pertanian, Juru Gambar dan Teknik Kimia.
  - Berijazah SMU, Diploma atau Sarjana Sosial yang telah mengikuti Pelatihan Kerja minimal 220 jam pelajaran (jpl), dibuktikan dengan Sertifikat Lathan Kerja yang dikeluarkan oleh Balai Latihan Kerja / Lembaga Latihan Kerja Pemerintah atau Swasta dengan bidang keterampilan kejuruan Bangunan, Mekanik, Listrik, Industri, Mekanisasi Pertanian, Juru Gambar dan Teknik Kimia, atau pengalaman kerja 1 tahun di bid. teknik.
5. Usia pada saat wawancara minimal 20 tahun, maksimal 26 tahun yang dibuktikan dengan Akte Kelahiran.
6. Berbadan sehat, dibuktikan dengan Surat Keterangan dari Dokter Pemerintah atau Puskesmas, *untuk mengikuti seleksi dan rekrutmen pemagangan ke Jepang.*
7. Tidak pernah melakukan tindak kriminal, terlibat gerakan ekstrim terlarang (misal terorisme) ataupun penggunaan obat psikotropik, yang dibuktikan dengan Surat Keterangan dari Kepolisian setempat, ( SKCK ) diperuntukkan untuk "Pelatihan Kerja" dan masih berlaku sampai pelatihan 2 bulan di daerah.
8. *Lulus seleksi yang meliputi: pemeriksaan administrasi, cek fisik (kesemampuan, matematika, bahasa Jepang), ketahanan fisik (lari, push up dan sit up), wawancara, dan medical check up.*

Selain persyaratan seperti tersebut di atas, perlu diperhatikan hal-hal sebagai berikut :

1. Pada saat mendaftar menyerahkan :
  - Foto Copy : KTP, KK, Akte Kelahiran, Ijazah SD s/d Pendidikan Terakhir dan disertai transkrip nilai, yang sudah dilegalisir.
  - Foto Copy Sertifikat Latihan Kerja (disertai transkrip nilai dan jumlah Jam Pelajaran/minimal 220 jpl) bagi lulusan SMU, Diploma atau Sarjana Sosial (**non teknik**), yang sudah dilegalisir.
  - Surat Keterangan Dokter (asli) yang menyatakan sehat untuk dapat mengikuti seleksi dan rekrutmen pemagangan ke Jepang.
  - Foto Copy Kartu AK I, yang sudah dilegalisir
  - Surat Ijin Orang Tua/Wali/Isteri untuk mengikuti program pemagangan ke Jepang dan bernominal Rp. 6.000,-. (Formulir disediakan dari Disnakertrans)
  - Surat Pernyataan belum pernah mengikuti program training/pemagangan ke Jepang dan bernominal Rp. 6.000,-. (Formulir disediakan dari Disnakertrans)
  - Pasphoto berwarna, terbaru ukuran 4 x 6 = 4 lembar dan 3 x 4 = 4 lembar.
  - Surat lamaran/permohonan mengikuti program pemagangan ke Jepang dan bernominal Rp. 6.000,-. (Formulir disediakan dari Disnakertrans)
2. Cek fisik antara lain meliputi pemeriksaan tatto atau bekas tatto, tindik atau bekas tindik, penyakit kulit, bekas patah tulang, kaki simper, kaki O atau X, disfungsi organ tubuh, bekas operasi/bekas kecelakaan/bekas luka bakar/koloid dll.
3. Pada saat wawancara diwajibkan membawa semua dokumen asli (KTP, KK, Akte Kelahiran, Ijazah SD s/d Terakhir dan Sertifikat Pelatihan Kerja 220 jpl), formulir form 3 dan pasphoto terbaru ukuran 3 x 4 sebanyak 4 lembar, 2 x 3 sebanyak 2 lembar foto copy raport SMA/SMK dan Foto keluarga di depan rumah..
4. Medical Check Up meliputi : pemeriksaan mata (tidak buta warna dan tidak berkacamata), pendengaran, darah, urine, feces, jantung, paru-paru, penggunaan narkoba, HIV dll.
5. Sanggup mengikuti Pelatihan Pra Pemberangkatan di daerah 2 bulan dengan biaya sendiri dan di BBPLKLN Cevest Bekasi selama 2 bulan (seluruh biaya ditanggung Pusat).
6. Sanggup menanggung biaya Medical Check Up, Pasport, Visa, Airpor Tax, transportasi, akomodasi dan konsumsi ketika mengikuti proses seleksi serta transportasi ke lokasi Pelatihan Pra Pemberangkatan di Bekasi.
7. Bersedia dipulangkan ke daerah asal peserta dengan biaya sendiri, apabila karena satu dan lain hal dinyatakan tidak dapat melanjutkan keikutsertaan dalam Pelatihan Pra Pemberangkatan (misal melakukan tindak pidana, mengidap penyakit TBC pasif dll).
8. Apabila ada dokumen yang teridentifikasi asli tapi palsu atau meragukan akan diproses sesuai aturan yang berlaku.

DISNAKERTRANS PROV. DIY  
Jl. Lingkar Utara, Maguwoharjo,  
Depok, Sleman, Yogyakarta  
Telp. (0274) 885044 – 12

## Soal Tes Matematika

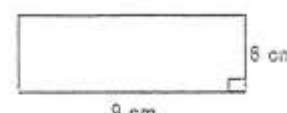
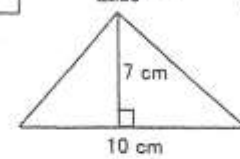

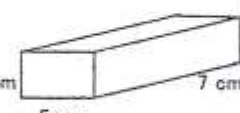
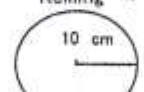
### CONTOH

NAMA :	NO. TES :	/20
BLK. :	TANDA TANGAN :	

### TEST HITUNGAN ( 15 MENIT )

1	67 + 435 =	
2	121 - 212 =	
3	13 x 5 =	
4	189 : 7 =	
5	$1/2 + 1/3 =$	
6	$2/3 - 1/2 =$	
7	$0,4 \times 0,2 =$	
8	Rata - ratanya ? ( 12 , 26 , 48 , 52 )	
9	177 - 0,7 + 0,3 nilai tengah	
10	6 Orang lulus dari 20 orang Lulus = ( ? ) % = (     ) %	

11	Berapa derajat ?	
		

12	Luas =	
		
13	Luas =	
		
14	Luas =	
		
15	Isi =	
		
16	Keliling =	
		

- 17 Keberangkatan Kereta Api dari Stasiun Bekasi menuju Stasiun Tanah Abang adalah pukul 08 : 25. Dari Stasiun Bekasi sampai Stasiun Tanah Abang memerlukan waktu 45 menit. Kebetulan waktu perjalanan Kereta Api sempat terjadi gangguan dan akan terlambat 5 menit sampai di tujuan. Pukul berapakah Kereta Api akan tiba di Stasiun Tanah Abang ?  
Jawaban :
  
- 18 Ibu membeli telur sebanyak 1,25 kg dengan harga Rp 12.000 / kg. Berapa uang yang harus ibu keluarkan untuk membayar telur tersebut ?  
Jawaban :
  
- 19 Waktu tahun baru Rendy membeli jaket seharga Rp 120.000. dan mendapatkan potongan harga sebesar 25 %. Berapa besar uang yang harus Rendy bayar untuk mendapatkan jaket tersebut ?  
Jawaban :
  
- 20 Andi memelihara seekor ayam betina yang ia rawat dengan baik. Setiap 3 hari ayam tersebut mampu bertelur sebanyak 2 butir. Berapa butir telur yang bisa diproduksi ayam tersebut selama 3 minggu ?  
Jawaban :

## **Tata Tertib Pelatihan Pra Pemberangkatan ke Jepang**

### **A. Tata Tertib Umum**

1. Peserta diwajibkan tinggal di asrama selama mengikuti pelatihan.
2. Peserta wajib menghormati guru/instruktur, penyelenggara dan sesama peserta sesuai dengan etika, norma dan agama.
3. Peserta wajib menjaga fasilitas umum (dilarang mencoret atau merusak fasilitas umum).
4. Peserta tidak diperkenankan merubah letak perlengkapan kelas (meja, kursi dan lain- lain) kecuali atas ijin dari penyelenggara/guru.
5. Peserta wajib bertindak hemat dalam penggunaan listrik dan air.
6. Peserta wajib menjaga kebersihan kelas dan lingkungan belajar.
7. Peserta wajib berpakaian sopan dan rapih selama berada di tempat pelatihan.
8. Peserta harus selalu menggunakan tanda pengenalan/ papan nama yang telah ditentukan.
9. Peserta wajib menggunakan Bahasa Jepang selama mengikuti pelatihan.
10. Peserta dilarang membawa senjata tajam yang dapat membahayakan keselamatan.
11. Peserta dilarang mengendarai kendaraan bermotor selama mengikuti pelatihan.

### **B. Tata Tertib di Asrama**

Peserta wajib menempati kamar asrama yang telah ditetapkan oleh Panitia Penyelenggara dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Peserta harus selalu menjaga kebersihan kamar (pakaian, buku, tas diatur dengan rapi) dan lingkungannya serta tidak dibenarkan tidur ditempat tidur orang lain.
2. Peserta harus selalu menjaga kebersihan dan kerapihan kasur, bantal, sprei dan selimut.
3. Peserta dilarang merubah posisi fasilitas yang berada didalam atau diluar kamar termasuk tembok/dinding.
4. Peserta dilarang mencorat-corek fasilitas yang berada didalam atau diluar kamar termasuk tembok/dinding.
5. Peserta dilarang membuat kegaduhan.
6. Peserta harus sudah berada di asrama paling lambat 21.00 WIB setiap hari.
7. Peserta wajib mematikan listrik/lampu dan air apabila sudah apabila sudah tidak digunakan serta apabila meninggalkan kamar.
8. Pada malam hari peserta wajib mematikan listrik/lampu selambat-lambatnya jam 22.00 WIB
9. Peserta wajib memakai pakaian sopan dan rapi selama berada di lingkungan asrama.
10. Peserta tidak dibenarkan memakai sandal jepit dan sejenisnya saat meninggalkan asrama.
11. Peserta tidak dibenarkan memakai topi laken (ala koboi) dan sejenisnya pada saat meninggalkan asrama, kecuali topi yang sudah ditentukan (topi pet).
12. Peserta wajib mematikan kran air apabila bak air sudah penuh.

13. Peserta wajib menjemur pakaian dan handuk pada tempat yang sudah ditentukan.
14. Peserta dilarang menerima tamu dari luar kamar maupun dilingkungan asrama.
15. Peserta hanya diperbolehkan menerima tamu pada tempat yang sudah ditentukan.
16. Peserta dilarang menyimpan pakaian kotor atau pakaian basah di dalam kamar.
17. Keamanan barang peserta menjadi tanggung jawab peserta sendiri.
18. Peserta dilarang membawa dan menyimpan senjata tajam, obat-obatan terlarang dan sejenisnya diluar kamar maupun dilingkungan asrama.
19. Peserta wajib mengunci pintu kamar apabila ditinggalkan seluruh penghuni kamar.
20. Peserta wajib menjaga kebersihan kamar mandi, WC dan lingkungan asrama.
21. Peserta yang meninggalkan asrama untuk keperluan pribadi (belanja, telepon, rekreasi, dan lainnya), harus mendapatkan ijin tertulis dari Panitia Penyelenggara.
22. Peserta yang meninggalkan asrama untuk bermalam diluar asrama dengan alasan yang dapat diterima, harus mendapat surat ijin dari Penanggung Jawab Penyelenggara dan sebelumnya harus mengajukan surat permohonan ijin paling lambat hari Kamis (ijin hanya diberikan hari Minggu), kecuali untuk hal-hal yang darurat.
23. Peserta wajib menempatkan sepatu, sandal dan tempat sampah diluar/di depan kamar secara rapi.
24. Peserta dilarang menggunakan radio/tape recorder kecuali walkman yang menggunakan headset.
25. Peserta dilarang merokok di dalam kamar.
26. Peserta dilarang merusak segala isi fasilitas di dalam kamar maupun dilingkungan asrama.
27. Segala fasilitas yang dipinjamkan selama pelatihan harus dikembalikan pada saat dipulangkan/diberangkatkan ke Jepang.

### **C. Tata Tertib di Kantin**

1. Peserta wajib mengenakan pakaian yang sopan dan rapi.
2. Peserta makan dan minum pada tempat yang telah ditentukan/disediakan.
3. Peserta makan pada waktu yang telah ditetapkan.
4. Peserta mengambil nasi secukupnya, tidak berlebihan.
5. Sebelum makan peserta wajib berdoa.
6. Peserta makan makanan yang telah disajikan, kecuali bagi peserta yang sakit dan harus makan khusus sesuai petunjuk dokter.
7. Peserta wajib bersikap sopan kepada petugas yang melayani makan.
8. Peserta dilarang mengobrol pada saat makan.
9. Peserta membuang sisa makanan pada tempat yang telah disediakan setelah selesai makan.
10. Peserta makan pada shift yang telah ditentukan.
11. Peserta yang makan diluar jam makan/diluar shift tidak akan dilayani.
12. Peserta wajib mencuci tangan

**D. Tata Tertib Berpakaian**

**1) Pakaian Belajar di Kelas**

- a. Celana panjang warna hitam/gelap (bukan jeans atau sejenisnya)
- b. Baju putih lengan panjang/pendek
- c. Memakai papan nama (nafuda)
- d. Berdasi (bukan dasi kupu-kupu)
- e. Sepatu hitam/warna gelap (bukan sepatu olahraga)
- f. Kaos kaki bersih
- g. Harus bersih, rapi, sopan serta baju dimasukkan.

**2) Pakaian di Kantin**

- a. Celana panjang
- b. Baju atau kaos berkerah
- c. Memakai papan nama(nafuda)
- d. Memakai sepatu (tidak memakai sandal)
- e. Pakaian bersih, rapi dan sopan.

**3) Pakaian FMD/Kegiatan Souji**

- a. Celana training panjang
- b. Kaos olahraga berkerah
- c. Memakai papan nama (nafuda)
- d. Sepatu olahraga
- e. Kaos dimasukkan
- f. Pakaian bersih, rapi, dan sopan
- g. Memakai topi (bukan ala koboi)

**4) Pakaian kegiatan lainnya**

- a. Celana panjang
- b. Baju atau kaos berkerah
- c. Memakai papan nama (nafuda)
- d. Memakai sepatu (tidak memakai sandal)
- e. Pakaian bersih, rapi dan sopan.

**E. Tata Tertib Kegiatan Fisik, Mental, Disiplin (FMD)**

1. Kegiatan FMD untuk senam pagi dimulai pukul 05.00 WIB dilaksanakan mulai hari Senin s/d hari Sabtu kecuali hari libur nasional.
2. Kegiatan FMD untuk kerja bakti (souji) dilaksanakan setiap hari Sabtu dimulai pukul 08.00 s/d 10.00 WIB, dilanjutkan kegiatan ekstra kurikuler pukul 10.00 s/d 12.00 WIB.
3. Kegiatan FMD dilaksanakan di lapangan/ lokasi yang telah ditentukan oleh Panitia Penyelenggara/
4. Peserta harus sudah hadir 5 menit sebelum kegiatan dimulai.
5. Peserta harus mengenakan papan nama (nafuda) selama mengikuti kegiatan FMD.
6. Kegiatan FMD diawali dan diakhiri dengan apel.
7. Selama kegiatan FMD peserta dilarang makan, minum, merokok dan mandi.
8. Selama kegiatan FMD peserta dilarang menggunakan walkman atau sejenisnya.
9. Selama kegiatan FMD peserta dilarang menelpon.

10. Selama kegiatan FMD peserta dilarang meninggalkan kegiatan FMD kecuali atas ijin Panitia Penyelenggara dengan alasan yang dapat diterima.
11. Bagi peserta yang sakit dan tidak dapat mengikuti kegiatan FMD harus memberitahukan kepada Panitia Penyelenggara baik secara langsung maupun perantara (bila tidak mampu berjalan).
12. Selama kegiatan FMD peserta harus mematuhi atau melaksanakan instruksi dan petunjuk dari Instruktur FMD.
13. Peserta wajib melaksanakan kerja kebersihan lingkungan dengan semangat penuh tanggung jawab sesuai dengan perintah dari Tim Penyelenggara/Instruktur FMD.

#### **F. Tata Tertib di Kelas**

1. Kegiatan kelas dimulai pukul 08.00 WIB diawali dengan senam radio (*rajo taiso*).
2. Kegiatan belajar dimulai pukul 08.30 sampai dengan pukul 17.00 WIB.
3. Peserta harus hadir paling lambat 10 menit sebelum kegiatan dimulai.
4. Peserta wajib mempunyai peralatan belajar yang telah ditentukan dan dibawa setiap hari, yaitu:
  - a. Kamus Jepang – Indonesia dan Indonesia – Jepang.
  - b. Buku pelajaran.
  - c. Buku catatan.
  - d. Notes/Memo
  - e. Alat tulis (bolpoin, tip-ex, pensil, penghapus, penggaris)
  - f. Saputangan
  - g. Jam tangan
5. Sebelum kegiatan dimulai peserta harus melapor kepada guru yang bersangkutan sesuai dengan tugas piket, serta mempersiapkan bahan/alat belajar sesuai dengan petunjuk guru/instruktur.
6. Peserta wajib mematuhi semua petunjuk dan perintah guru/instruktur
7. Peserta dilarang makan, minum, merokok dikelas.
8. Selama proses belajar mengajar berlangsung, peserta tidak diperkenankan mengaktifkan HP.
9. Peserta wajib menyelesaikan tugas-tugas yang diberikan oleh guru/instruktur tepat pada waktunya.
10. Peserta yang sakit dan tidak dapat mengikuti kegiatan belajar harus melaporkan diri kepada guru/instruktur yang bersangkutan secara langsung atau melalui perantara apabila tidak mampu berjalan. Apabila sudah sembuh melaporkan diri untuk ikut belajar kembali.

#### **G. Tata Tertib Tes**

Selama mengikuti tes peserta dilarang:

1. Membawa catatan dalam bentuk apapun ke dalam ruangan tes.
2. Berbicara atau bertanya kepada peserta lain kecuali dengan pengawas.
3. Membaca soal dan mengerjakan tes sebelum tes dimulai.
4. Melihat atau memperlihatkan lembar jawaban pada peserta lain.
5. Meminjam atau meminjamkan alat tulis kepada peserta lain.
6. Mengerjakan tes ketika waktu tes sudah habis.
7. Membuat catatan pada kartu nama, tangan, lantai, meja dinding, dan lain-lain.

8. Meninggalkan ruangan tes dan kembali lagi untuk melanjutkan mengerjakan tes.

**Apabila peserta melanggar ‘Tata Tertib Tes ini, maka dikategorikan “mencontek”.**

#### **H. Tata Tertib Kegiatan di Luar Asrama**

1. Peserta wajib mengenakan tanda pengenal (*nafuda*), berpakaian rapi, bersih dan sopan (baju/kaos dimasukkan).
2. Peserta wajib mengucapkan salam (*aisatsu*) kepada guru/instruktur, sesama peserta, warga komplek, tamu dan kepada seluruh pegawai tempat pelathan yang dijumpai.
3. Peserta wajib bersikap ramah dan sopan.
4. Peserta yang meminta ijin keluar asrama/tempat pelatihan, harus berada kembali di asrama/ tempat pelatihan selambat-lambatnya pukul 18.00 WIB setiap hari, kecuali hari Sabtu paling lambat pukul 21.00 WIB.
5. Peserta yang meninggalkan asrama/tempat pelatihan harus meninggalkan tanda pengenal (*nafuda*) di Sekretariat Magang.
6. Peserta dilarang duduk di warung.

#### **I. Perizinan**

1. Peserta yang keluar komplek tempat pelatihan harus mendapat izin dari Panitia Penyelenggara.
2. Peserta yang meninggalkan asrama/tidur di luar asrama harus mendapat izin tertulis dari Kepala Balai Latihan, dengan mengajukan permohonan izin 3 hari sebelum izin dilaksanakan dengan alasan yang dapat diterima, kecuali dalam keadaan darurat (orang tua meninggal atau sakit keras di ICU rumah sakit).
3. Kepala Balai Latihan berhak menolak permintaan izin apabila alasan yang disampaikan tidak dapat diterima.

#### **J. ORGANISASI KELAS**

Untuk membantu kelancaran dan ketertiban pelaksanaan pelatihan diwajibkan dibentuk pengurus angkatan dan pengurus kelas dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Pengurus Angkatan atau Pengurus Kelas dibentuk dari dan oleh peserta pelatihan secara musyawarah dan hasilnya dilaporkan kepada Koordinator Kesiswaan.
2. Susunan Pengurus Angkatan atau Pengurus Kelas terdiri dari:
  - ❖ Ketua
  - ❖ Sekretatis
3. Pengurus Angkatan dan Pengurus Kelas membentuk kelompok piket harian.
4. Ketua Angkatan bertanggung jawab kepada Koordinator Panitia dan Koordinator Guru.
5. Ketua Kelas bertanggung jawab kepada Wali dan Wali Luar Kelas.
6. Pengurus Angkatan dan Pengurus Kelas saling berkoordinasi.

#### **Tugas Pengurus Angkatan/Kelas**

- a. Pengurus Angkatan
  - 1) Menjaga kebersamaan dan kekompakan sesama peserta dalam mengikuti seluruh kegiatan pelatihan.
  - 2) Menjaga ketertiban dan kedisiplinan seluruh peserta selama mengikuti pelatihan.



- 3) Menampung pendapat dan saran-saran peserta untuk disampaikan kepada Panitia dan atau Guru.
- b. **Pengurus Kelas**
    - 1) Menjaga kebersamaan dan kekompakan sesama peserta dalam mengikuti seluruh kegiatan pelatihan.
    - 2) Menjaga ketertiban dan kedisiplinan seluruh peserta selama mengikuti pelatihan.
    - 3) Membuat jadwal petugas piket harian.
    - 4) Menampung pendapat dan saran-saran peserta untuk disampaikan kepada Wali Kelas atau Wali Luar Kelas
  - c. **Petugas Piket Harian**
    - 1) Menyiapkan ruang kelas dan alat pengajaran.
    - 2) Mengecek kehadiran peserta dalam setiap kegiatan.
    - 3) Bertanggung jawab bersama pengurus kelas atas ketertiban dan kelancaran kegiatan.
    - 4) Melapor (menggunakan bahasa Jepang) sebelum pelajaran dimulai dan sesudah pelajaran selesai.

#### **K. Ketentuan Lain-Lain**

1. **Rambut dan Kuku**  
Rambut kepala harus dipotong pendek dengan ukuran: Samping 1cm, atas 2cm, belakang 1cm
  - Jenggot, kumis, jambang dicukur bersih dan rapi.
  - Kuku harus selalu dipotong pendek dan bersih.
2. Apabila terjadi kehilangan barang ataupun uang karena kelalaian peserta, menjadi tanggung jawab peserta yang bersangkutan.
3. Dilarang mencorat-corek seluruh fasilitas yang ada ditempat pelatihan.
4. Dilarang mengunjungi tempat-tempat hiburan malam, dan tempat-tempat yang kurang pantas.
5. Dilarang berjudi.

#### **L. Surat Pernyataan**

Peserta diwajibkan menandatangani surat pernyataan dan sanggup menaati Tata Tertib dan Peraturan yang berlaku.

1. **Jenis-jenis Pelanggaran Sikap**
  - a. **Pelanggaran Sikap di dalam kelas**
    - 1) Berpakaian tidak rapih.
    - 2) Terlambat masuk kelas.
    - 3) Tidak membawa perlengkapan belajar.
    - 4) PR tidak lengkap atau tidak selesai.
    - 5) Tidak mengumpulkan PR.
    - 6) Makan, minum, atau merokok didalam kelas.
    - 7) Pada saat tes, mencontek (ada barang bukti)
    - 8) Keluar kelas saat belajar mandiri.
    - 9) Tidak hadir tanpa izin saat belajar.
  - b. **Pelanggaran Sikap pada Kegiatan FMD**
    - 1) Berpakaian tidak rapih.
    - 2) Terlambat mengikuti kegiatan.
    - 3) Bersikap malas.

- 4) Tidak serius/main-main.
  - 5) Makan, minum, atau merokok
  - 6) Tidak hadir tanpa izin.
  - 7) Menggunakan walkman atau sejenisnya.
- c. Pelanggaran Sikap pada Kegiatan Kerja Bakti/Souji
- 1) Bersikap malas/main-main.
  - 2) Terlamba.
  - 3) Bersembunyi.
  - 4) Makan, minum, atau merokok.
  - 5) Hadir tanpa izin.
  - 6) Menggunakan walkman atau sejenisnya.

Terhadap peserta yang melakukan pelanggaran-pelanggaran tersebut diatas, dilakukan pembinaan atau bimbingan dengan proses sebagai berikut:

- a) Apabila peserta melakukan pelanggaran sikap (selain pelanggaran berat) selama mengikuti pelatihan, maka Guru dan Panitia memberikan bimbingan dan nasehat agar peserta tersebut mengetahui dan menyadari akan kesalahannya, kenapa hal tersebut tidak boleh dilakukan, akibat apa yang terjadi, dan bagaimana caranya agar tidak melakukan kesalahan lagi.
- b) Apabila peserta tersebut telah dibina berulang kali oleh Guru dan Panitia, tidak menunjukkan perubahan sikap, maka Guru dan Panitia melaporkan keadaan peserta tersebut kepada Penanggung jawab Penyelenggara Pelatihan/Kepala Balai Latihan untuk diberikan pembinaan lebih lanjut.
- c) Dan apabila peserta tersebut telah dibina oleh Penanggung jawab Penyelenggara Pelatihan/Kepala Balai Latihan, tetap tidak menunjukkan perubahan sikapnya, maka penyelenggara mengadakan rapat evaluasi khusus. Peserta rapat evaluasi khusus, yaitu: Direktori Bina pemagangan, *IM Japan*, Penanggungjawab Penyelenggara/Kepala Balai Latihan, Koordinator Guru, Wali Kelas dan Wali Luar Kelas.

Hasil rapat evaluasi khusus dilaporkan oleh Kepala Balai Latihan kepada Direktur Bina Pemagangan Depnakertrans RI untuk ditetapkan secara resmi.

- d. Pelanggaran Berat
- 1) Berkelahi
    - a) Bertengkar dan tidak saling mema'afkan atau tidak bisa didamaikan.
    - b) Berkelahi adu fisik.
  - 2) Sebagai anggota organisasi terlarang.
  - 3) Menggunakan, menyimpan, menjual obat terlarang dan minuman keras (mengandung alkohol).
  - 4) Memasukkan perempuan dalam kamar,
  - 5) Berbuatan asusila.
  - 6) Mencuri.

- 7) Tidak mengikuti kegiatan selama 3 (tiga) hari berturut-turut tanpa ijin.
- 8) Bermalam diluar asrama tanpa ijin tertulis dari Penanggung jawab Penyelenggara Pelatihan.
- 9) Sering melakukan pelanggaran-pelanggaran (di kelas, kegiatan FMD, kegiatan kerja bakti) sehingga atas keputusan *rapat evaluasi khusus* menjadi pelanggaran berat.

Apabila peserta melakukan salahsatu pelanggaran berat tersebut diatas, maka peserta tersebut diatas dinyatakan **gagal/tidak lulus** dan **tidak bisa mendaftar kembali sebagai calon peserta program pemagangan ke Jepang**.

**Data Hasil Wawancara dengan *staff* Disnakertrans Daerah Istimewa  
Yogyakarta. Informan Bidang Pemagangan (IBP)**

Kode	Baris	Hasil Wawancara
LBK	1	Iya mas, selamat pagi. Saya sudah lama mas bekerja di
	2	Disnaker, tapi dulu saya di pusat, di Jakarta. Saya masuk tahun
	3	1986, masnya belum lahir pasti, ahahaha... kemudian saya
	4	pindah ke Disnaker Jogja tahun 1991 O ndak mas, dulu saya di
SLS DKM	5	Dinas transmigrasi. Dulukan masih pisah antara Dinas Tenaga
	6	Kerja dan Dinas Transmigrasi, belum jadi satu dulu itu. Itu sejak
	7	tahun 2004 mas. Iya mas. O dokumen mas ya, sebentar saya
	8	ambilkan mas, Ini mas, diantaranya ya ini, semua yang tertulis
PRT SLS PDK	9	disini .Ini buat mas saja, masih banyak kok disini mas. Dokumen
	10	itu digunakan pas mendaftar mas, kalo persyaratan itu sudah
	11	terpenuhi. akan ada tes seleksi nanti mas. Mas nya kan alumni
	12	pasti tau juga lah. Macem-macem mas, ada yang dari SMA,
BIA	13	STM, D3, sampe S1 juga ada mas. Rata-rata yang dari STM
	14	yang paling banyak mas. O ya dulu STM sekarang SMK, mm...
	15	rata-rata sekitar 60-70% mas mungkin. Paling itu mas paspor,
	16	medical check up, transport dari daerah ke CEVEST, sama
KDL	17	biaya hidup selama pendidikan di daerah. Paspor itu biasanya
	18	Rp 300.000, medical chek up Rp 1.100.000, transport
	19	tergantung nanti jumlah pesertanya mas...kalo banyak ya
	20	semakin murah. Biasanya carter bis mas sampai CEVEST.
SLS PST	21	Sekitar Rp 200.000 an lah mas. Kalo itu tergantung pesertanya
	22	mas? Nah itu tau mas. Masnya kan dulu pernah ikut magang
	23	juga to. Yang disiapkan ya itu mas, kesiapan mengikuti tas
	24	seleksi mas. fisik terutama.. soalnya nanti ada tes fisik, lari,
SLS KMT	25	push-up, sit-up. Jadi kalo ndak disiapkan ya gagal nanti. Kalo
	26	biaya itu nanti saja mas, yang penting ikut tes seleksi dulu.
	27	Soalnya bikin paspor, medical chek up kan terakhir nanti mas.
	28	Jadi yang di teskan pada saat proses seleksi itu adalah, yang
SLS MTK	29	pertama seleksi administrasi, meliputi usia yang aturannya
	30	dibatasi, latar belakang pendidikan harus dibidang teknik, atau
	31	yang dari non teknik memiliki sertifikat pelatihan di bidang
	32	teknik. Terus setelah itu tes kesemaptaan, itu nanti ditimbang
	33	berat badan minimal 50 kg, diukur berat badan minimal 160 cm,
	34	terus selain itu ada tidaknya cacat tubuh, mungkin tato atau
	35	tindik, bekas luka atau operasi, patah tulang dll.terus penyakit
	36	kulit. Biasanya panu mas kebanyakan dari tes-tes sebelumnya.
	37	Iya mas, jadi itu harus diobati dulu kalo mau ikut program ini,
	38	terus bekas luka juga. Ini saja tak kasih persyaratannya, disini
	39	ada semua. Terus kalo itu lulus masuk ke tes matematika. O iya
	40	nanti saya kasih contoh soalnya. Ini nanti dari 20 soal dikerjakan
	41	dalam waktu 20 menit. Harus betul 14, kalo kurang dari 14 ya
	42	tidak lulus. Gugur mas. O iya mas dulu kan cuman berapa itu?
	43	Sepuluh soal ya. Waktunya berapa itu, 5 menit kalo tidak salah
	44	ya. Sekarang kan soalnya ditambah waktunya juga ditambah.
	45	Iya sama mas. Cuman ada tambahan soal yang pake rumus
	46	sekarang, jadi sedikit beda mas. Setelah tes matematika, masuk

SLS FSK	47	tes fisik. tes fisik itu meliputi lari dengan jarak 3 km dalam waktu
	48	15 menit, push-up 35 kali, dan sit-up 25 kali. Iya mas habis lari
	49	istirahat. Langsung mas itu, habis push-up langsung sit-up
SLS WWC	50	mas. waktu istirahatnya kurang lebih ya 2 jam an mas. Habis tes
	51	fisik masuk tes wawancara. tes wawancara itu yang dinilai
	52	paling utama adalah sikap pada saat diwawancarai. Kemudian
	53	pengetahuan. Maksudnya sikap ya itu, cara menjawab, cara
	54	duduk dll. Lha kamu dulu gimana? Sama to? Biasanya
	55	pengetahuan dibidang pemagangan ini mas, saya ada
	56	materinya kok mas. Nanti saya kasih. Setelah wawancara
SLS KHT	57	nunggu dulu pengumuman hasil wawancara mas, kurang lebih 1
	58	bulanan baru masuk medical check up. Iya mas sekarang
	59	dirubah, medical check up dulu mas sekarang baru tes bahasa
	60	Jepang. nah hasil tes medical ini nunggu 1 sampai dengan 2
	61	bulan, setelah itu bagi yang lulus terus.... Di klinik sadewo.
	62	Gedong kuning itu lho mas, jalan kusuma negara mas. JEC kiri,
	63	lampu merah kan itu, terus ke kanan kira-kira 100 meter kanan
	64	jalan. O itu nanti peserta nya dikumpulkan dulu sebelum tes
	65	mas, diberi pengarahan untuk persiapan medical check up nya.
	66	Terus bagi peserta yang telah dinyatakan lulus tes medical,
	67	peserta diwajibkan kursus bahasa sendiri di tempat kursus atau
	68	di LPK. Itu sendiri mas. Sekitar 1 sampai dengan 2 bulan setelah
SLS BHS	69	tes medical peserta di tes bahasa Jepangnya. Lha ini besok
	70	pagi itu ada tes bahasa Jepang mas untuk rekrut bulan
	71	november kemaren. Iya mas ada, besok mas nya datang aja ke
	72	tempat tes nya, terus tanyakan langsung saja sendiri sama tim
	73	dari <i>IM Japan</i> nya, apa saja yang dites kan. Boleh mas, Iya mas
	74	saya juga kesana. Ya, jam 08:00 di gedung darma putra ya,
	75	depan mandala krida. Kemudian bagi yang lulus tes bahasa
	76	Jepang. menunggu di panggil untuk pelatihan pra
	77	pemberangkatan ke Jepang tahap I di daerah. Kira-kira 1
	78	bulanan mas. iya lewat internet semua. Kemudian bagi yang
	79	belum memenuhi standar atau yang tidak lulus, diadakan tes
	80	remidi pada hari berikutnya. Iya ada mas. Soalnya sama cuman
	81	remidinya hanya pada poin yang tidak lulus saja. Kan itu nanti
	82	tes bahasa Jepangnya ada beberapa poin itu. Iya mas, terus
	83	kalo pas remidi itu masih juga tidak lulus, masih ada
	84	kesempatan remidi 2 kali lagi. Tapi tempatnya di BBPLKLN
	85	CEVEST. Belum, cuman bagi peserta yang tidak lulus pada
	86	remidi pada waktu tes di daerah, diberi kesempatan tes remidi 2
	87	kali lagi tapi tempatnya di sana. Iya harus berangkat ke sana.
	88	Dan biayanya sendiri itu. Nah kalo setelah di kasih 2 kali
	89	kesempatan remidi masih juga tidak lulus, ya harus mengulang
PLH	90	proses seleksi dari awal lagi kalau masih mau ikut program
	91	pemagangan ke Jepang. Iya mas. Di jogja pelatihannya di SMA
	92	berbudi mas. 2 bulan 10 hari. O iya mas nanti saya antar ke
	93	sana. Tidak ada mas, kalo pelatihan di daerah dinas hanya
	94	memfasilitasi tempat pelatihan, untuk asrama peserta ya
	95	ngekost sendiri-sendiri di dekat SMA berbudi itu mas. Ada
	96	banyak kok mas. Tapi kalo daerah lain biasanya ada tempat

KDL	97	pelatihan sendiri dan asramannya mas. Jadi bisa dilakukan di
	98	tempat milik dinas sendiri yang biasanya di BLK. Kalo di jogja
	99	kita kan tidak punya tempat mas. Mana mas? Ndak ada tempat
	100	itu disana mas. Untuk kantor saja ndak muat kok itu
	101	mas.untuk pelatihan kan butuh aula, trus kelas-kelas to mas. Ya
	102	memang kalo punya tempat sendiri ya sebaiknya peserta
	103	memang jadi satu mas itu. Ya mas, sudah masuk ke pelatihan
	104	daerah to mas itu. O iya nanti datang saja mas. Akhir-akhir ini
	105	kesemaptan juga ada,biasanya ya itu tadi mas, punya penyakit
	106	panu, trus seperti cacat, terus juga kadang ada juga yang
	107	memaksa mendaftarkan padahal berat sama tinggi badannya
PLH	108	kurang, gitu mas. Terus yang di tes matematika juga banyak
	109	mas. Karena mungkin dengan adanya pembatasan waktu jadi
	110	peserta gugup pada waktu mengerjakan sehingga kurang
MTV	111	konsentrasi.kemudian pada tes fisik banyak juga yang kurang
	112	persiapan mas, jadi pas di tes lari banyak yang tidak kuat.
	113	Padahal kalo lari itu kan kalo tidak biasa lari ya tidak kuat to
	114	mas. Harus di persiapkan. Ya ada juga tapi yang paling banyak
	115	itu ya di tes larinya itu mas. Terus pas wawancara saya tidak tau
	116	mas, itu nanti pusat yang menentukan. Itu wewenang mereka
	117	mas. Terus pas waktu pelatihan kadang juga ada, untuk lebih
	118	jelasan nanti tanya guru di tempat pelatihan saja nanti. Ya
	119	sarannya ya itu mas, menyiapkan diri dari awal. Tapi yang
	120	pertama niat dulu mas. Harus ada motivasi dulu. Itu yang
	121	penting mas. Kalau soal biaya saya rasa itu bisa dijangkau mas.
	122	Itu kan sudah jelas tertulis disitu semuanya, tidak boleh bertato,
	123	tindik dan sebagainya. O iya mas nanti tanggal 17 maret datang
	124	saja mas. O ya ini mas, yang apa mas? XL? Atau yang lain?
	125	0877 3848 5050. iya mas, sama-sama

### Keterangan

LBK = Latar Belakang  
 DKM = Dokumen  
 PRT = Persyaratan  
 SLS = Seleksi  
 PDK = Pendidikan  
 BIA = Biaya  
 KMT = Kesemaptan  
 MTK = matematika  
 FSK = Fisik  
 WWC = Wawancara  
 KHT = Kesehatan  
 BHS = Bahasa  
 PLH = Pelatihan  
 KDL = Kendala  
 MTV = Motivasi

**Data Hasil Wawancara dengan Guru Pelatihan di Daerah Istimewa  
Yogyakarta. Informan Guru Pelatihan Daerah (IGPD)**

Kode	Baris	Hasil Wawancara
LBK	1	Siang mas, iya mas. Saya dulu juga peserta magang. Angkatan
	2	130. L.130. Sudah mas, sekarang pelatihan terpusat hanya di
PLH	3	BBPLKLN CEVEST saja. O iya mas, silahkan. Pelatihan di
	4	daerah, 2 bulan 10 hari. Iya, peserta yang sudah lulus pada
	5	pelatihan tahap I di daerah ini langsung diberangkatkan ke
PST	6	CEVEST. Sekarang ini dari jogja sendiri ada 60 orang, dan dari
	7	padang 30 orang, total 90 orang yang dijadikan sebagai
PLH	8	angkatan 256. yang diajarkan materinya ya, bahasa Jepang
SKP	9	pastinya mas, pembinaan sikap yang kami sebut disini <i>nihon jijo</i> ,
	10	yang meliputi budaya di Jepang, dan juga pelatihan fisik, mental,
	11	dan disiplin (FMD). Terutama fisik agar fisiknya tidak menurun.
PLH	12	Bahasa Jepang yang diajarkan disini masih dasar ya mas, kalau
BHS	13	dalam tes kemampuan bahasa Jepang itu sama dengan standar
	14	N5, level paling bawah. mm.. bukan mas, maksudnya disini
	15	adalah materi yang di ajarkan itu mencakup materi yang ada
	16	dalam level N5, sedangkan materi yang diteskan itu tidak setara
PLH	17	dengan level N5. Dari segi sikap, peserta pelatihan di ajarkan
SKP	18	untuk menilai suatu objek itu sama dengan orang Jepang
	19	menilai suatu objek tersebut. Sebagai contoh. Keterlambatan. 1
	20	menit, kalau di kita mungkin ah cuman 1 menit. Tapi orang
	21	Jepang menilainya tidak seperti itu. Jadi itu lah penanaman
	22	sikap yang di ajarkan dan di bina di masa pelatihan pra
	23	pemberangkatan ini mas. Betul, karena mereka dituntut untuk
	24	menyesuaikan agar dapat bekerja dengan orang Jepang di
	25	negara Jepang. karena akan tinggal disana juga mas. Sekarang
	26	kalau para peserta ini tidak menghargai waktu, terlambat
	27	dan sebagainya itu kan tidak bisa diterima sama kondisi
BDY	28	kehidupan di perusahaan di Jepang nanti. Budaya meliputi
	29	budaya kerja, etos kerja, kemudian salam (aisatsu) dan
	30	sebagainya. Yang sebenarnya budaya kerja dan sikap itu
	31	hampir sama. dimana budaya kerjanya disana itu seperti apa,
	32	kan mereka juga harus bersikap seperti itu. Sistem belajar
	33	disini, mungkin kalau dalam pembelajaran ada cara belajar
PLH	34	siswa aktif mungkin ya mas, kalau di sekolah-sekolah ya mas
	35	ya. Nah kalau disini kami menyebut nya sistem belajar
	36	kenshusei (peserta magang) aktif. Jadi dalam masa pelatihan ini
	37	mereka dituntut untuk aktif, yaitu dengan pola pembelajaran
	38	yang memancing mereka untuk aktif berpikir dan bertanya yang
	39	tentunya menggunakan bahasa Jepang. misalkan pembelajaran
	40	dengan kartu bergambar mereka diminta untuk menebak
	41	aktifitas apa yang sedang dilakukan pada gambar tersebut.
	42	Betul, karena disini mereka dituntut untuk terbiasa berbicara
	43	dalam bahasa Jepang. Jadi kelas itu dimulai dari jam 08:30
	44	samapai jam 16:20. Sebentar mas saya ambilkan jadwalnya. Ini
	45	mas. O iya silahkan mas. Betul mas, tapi ini untuk yang 2 bulan.
	46	Yang 10 hari ada sendiri mas.....Ini yang 10 hari mas. Masa 10

ATR PLH	47	hari ini masa pemantapan mas. Dimana masa resminya
	48	pelatihan di daerah itu ya selama 10 hari ini mas. O iya boleh
	49	silahkan mas. O iya sebentar saya ambilkan..... Pelanggaran
	50	berat ya, yang termasuk tindak kriminalitas, mencuri, narkoba.
	51	Dsb. Merokok juga termasuk pelanggaran berat. mm.. kalau
	52	ketahuan ya dipulangkan mas, karena selama pelatihan di
	53	daerah itu kami selaku tim penyelenggara tidak bisa memantau
	54	selama 24 jam mas, soalnya mereka kan tinggalnya tidak di
	55	asrama. Akan tetapi kalau selama pelatihan di pusat mereka
	56	kan tinggalnya di asram jadi tim penyelenggara di pusat bisa
PMB	57	memantau selama 24 jam sehingga kalau diketahui ada peserta
	58	yang merokok ya akan kami pulangkan mas. Karena memang
	59	pada saat sudah disampaikan itu mas. Kalo yang termasuk
	60	kategori di pulangkan itu sebenarnya tidak hanya pelanggaran
	61	berat saja sih mas, misalkan saja kesalahan seperti
	62	keterlambatan, akan tetapi kesalahan ini terulang lagi, dalam
	63	artian peserta mengulangi kesalahan yang sama itu berarti
	64	pelanggaran yang mempunyai minus yang berlipat jadi intinya
	65	peserta itu mempunyai kemauan atau tidak untuk merubah
	66	sikapnya. Jadi apabila peserta tersebut sampai melakukan
KLF	67	kesalahan yang sama, apalagi sudah mendapatkan peringatan
	68	kemudian masih juga malakukannya itu sama dengan peserta
	69	tersebut tidak ada keinginan untuk merubah sikapnya untuk
	70	menjadi lebih baik. Sehingga bukan hanya pelanggaran berat
	71	saja yang dapat menggagalkan peserta akan tetapi juga
	72	kesalahan kecil dan ditumpuk-tumpuk kemudian diulang lagi itu
	73	juga dapat menggagalkan peserta. Kenapa dibuat seperti itu
	74	karena, apabila kondisinya seperti itu nanti setelah mereka di
	75	Jepang ya mereka tetep tidak akan berubah untuk menjadi lebih
	76	baik kan mas. Ini mas saya kasih lagi pedoman tujuan
MTV	77	pembinaan selama di tempat pelatihan ini mas yang jadi
	78	pegangan buat kita. O iya silahkan. O iya, bagi para peserta
	79	yang akan menjalani pelatihan di daerah kan sudah melewati
	80	proses seleksi dengan berbagai macam tes kan itu ya mas
	81	ya,dan mereka dapat lulus tes-tes tersebut. Hendaknya
	82	kemampuan-kemampuan itu ditingkatkan, seperti fisik yang dulu
	83	mampu 3 km, push-up 35, sit-up 25 sekarang setelah masuk
	84	kepelatihan di daerah tidak mampu lagi. Kenapa, soalnya itu
	85	nanti yang menjadi standar kelulusan fisik hinggal pelatihan
	86	dipusat sampai keberangkatan mas, dan juga bahasa
	87	Jepangnya mas, karena itu akan digunakan terus sampai
	88	peserta menyelesaikan program ini dan pulang ke Indonesia.
	89	Dimana pada waktu tes seleksi kan materi yang di pelajari
	90	sampai bab 12, kalau bisa ditingkatkan itu. Karena materi yang
	91	di ajarkan di pelatihan di daerah ini masih berlanjut sampai bab
	92	25, dan di pelatihan pusat dilanjutkan dengan buku versi ke-dua
	93	nya. Sehingga harus terus ditingkatkan, bahkan bahasa itu nanti
	94	yang menjadi kunci pada saat di Jepang nanti mas. Jadi
	95	jangan hanya puas setelah dinyatakan lulus seleksi.
	96	Sebenarnya itu baru saja permulaan mas. Kalo pelatihan



PLH	97	fisiknya ya didalam sekolahan ini mas, di samping kan ada lapangan futsal itu mas. Kalau larinya mereka keluar, kejalan mereka mas. Kalau FMD nanti dari Disnaker, dinas yang menentukan. Saya hanya ditugasi untuk membimbing dan mengajar bahasa dan budaya Jepang saja mas. O iya silahkan mas. Tidak apa-apa, datang saja ya.
	98	
	99	
	100	
	101	
	102	

### Keterangan

LBK = Latar Belakang  
 PLH = Pelatihan  
 SKP = Sikap  
 BHS = Bahasa  
 BDY = Budaya  
 ATR = Aturan  
 PMB = Pembinaan  
 KLF = Kualifikasi  
 MTV = Motivasi

**Data Hasil Wawancara dengan Guru Pelatihan Pusat di BBPLKLN CEVEST.  
Informan Guru Pelatihan Pusat (IGPP)**

Kode	Baris	Hasil Wawancara
KLF	1	lya mas silahkan, saya bantu sebisanya ya. Kualifikasinya ya
	2	mencakup dari proses seleksi hingga masa akhir pelatihan pra
	3	pemberangkatan disini mas. Pada proses seleksi kan sudah ada
	4	itu tes-tes yang harus dilalui. Kemudian di waktu pelatihan di
	5	daerah fisik, sikap juga harus sesuai dengan peraturan yang
	6	ditetapkan. Terutama pada sikap ya mas yang ditekankan.
	7	Banyak masalah atau tidaknya selama pelatihan. Kemudian
	8	bahasa Jepang. sewaktu pelatihan di daerah kan harus lulus
	9	ujian setara ujian kemampuan bahasa Jepang N5, nah kalau di
	10	pusat (BBPLKLN CEVEST). Harus lulus ujian kemampuan
	11	bahasa Jepang yang setara dengan N4, baru dapat
	12	diberangkatkan ke Jepang. Minimal harus memperoleh nilai
	13	60 %. Apabila selama pelatihan di CEVEST tidak bisa mencapai
BDY	14	nilai minimum, keberangkatannya akan dipertimbangkan lagi.
	15	Untuk pengetahuan budaya ini bukan seperti budaya yang
	16	diajarkan di kuliah, seperti sastra itu bukan. Jadi budaya yang
	17	brefokus pada etos kerja. Iya betul, seperti budaya kerja disiplin,
	18	keselamatan dan kesehatan kerja, kerja sama, tanggung jawab
	19	bersama, semangat kerja. Itu budaya yang termasuk dalam
	20	budaya etos kerja. Kemudian budaya lainnya itu budaya
	21	keseharian yang dapat mendukung peserta berhasil dalam
	22	pelatihan 3 tahun di Jepang. sebagai contoh, budaya taat aturan
	23	di luar jam kerja.seperti membuang sampah. Harus mengikuti
	24	tata tertib membuang sampah di Jepang. yang mana sampah
	25	harus dipisah-pisah sesuai dengan jenisnya.seperti sampah
	26	yang bisa dibakar dan sampah yang tidak bisa dibakar.
PLH	27	Kemudian antri ditempat umum, di kereta. Kemudian menepati
	28	janji sesuai dengan waktu yang disepakati. Artinya budaya yang
	29	positif yang berlaku di Jepang. Iya, karena di pelatihan tahap II
	30	itu istilahnya masa persiapan untuk membiasakan diri agar bisa
TJN PLH	31	hidup sesuai dengan kebudayaan yang ada di masyarakat
	32	Jepang. artinya para peserta dapat berkomunikasi dengan
	33	masyarakat juga tidak hanya dengan orang di perusahaan saja.
	34	Penguasaan Bahasa Jepangnya itu difokuskan pada
	35	kemampuan untuk berkomunikasi. Jadi bukan kemampuan
	36	untuk mengaran ataupun berpidato dalam bahasa Jepang. tapi
	37	mampu berkomunikasi dalam kerja. Mungkin orang akan
	38	berpikir komunikasi dalam masyarakat. Akan tetapi yang
	39	dimaksud disini adalah mampu berkomunikasi dalam kerja.
	40	Sehingga kosa kata yang dipakai juga kosa kata dalam kerja
	41	yang berupa perintah. Atasan memberi perintah apa, kemudian
	42	peserta bisa mengerti atau tidak, dimana dalam bahasa Jepang
	43	ada perbedaan bahasa yang digunakan untuk atasan dan
	44	bawahan. Ada istilahnya bahasa kerja. Yang semuanya
	45	diajarkan selama pelatihan di CEVEST ini. Itu peserta yang
	46	mempunyai sikap yang sesuai dengan keinginan perusahaan.

ATR	47	Dimana para peserta memiliki semboyan <i>jissusei no kokorogamae</i> (sikap peserta magang). Ini ada di buku pedoman ini, silahkan di baca. Boleh. Di pelatihan tahap II ini kami mengkondisikan seperti di Jepang. jadi solah-olah peserta sudah masuk di negara Jepang. harus memberi salam seperti orang Jepang, harus meminta maafnya seperti orang Jepang, harus berperilaku seperti orang Jepang, sebagai contoh kebersihannya, buang sampahnya, menata sepatu, cara makannya dan lain sebagainya di persiapkan untuk di Jepang. jadi kesiplinannya mengikuti apa yang diharapkan oleh perusahaan. Contohnya seperti tepat waktu, taap perintah, taat aturan. Sehingga kalo di kelas itu tidak taat aturan ditegur, PR tidak lengkap juga ditegur. Nah bentuk teguran ini ada bermacam-macam. Ada bentuk teguran lisan, ada bentuk teguran yang sudah ditetapkan yaiu dengan mengambil papan nama identitas. Nah peserta yang melakukan pelanggaran yang dianggap besar itu nanti papan namanya diambil, dikasih pinalti yang berupa pekerjaan. Contohnya membersihkan kelas diluar jam belajar dalam waktu 1 minggu. Kalau dia sudah membersihkan dengan baik, maka akan dikembalikan lagi papan nama identitasnya. Tujuannya untuk membiasakan peserta agar disiplin. Itu ada dalam pedoman manual pelatihan tahap II. Itu pelanggaran yang sudah tidak dapat di tolelir lagi seperti, berkelahi, kriminal, mencuri, terlibat narkoba, kemudian bertindak asusila, ikut organisasi terlarang, tidak ikut pelatihan selama 3 hari berturut-turut, kemudian pelanggaran-pelanggaran yang kecil yang dilakukang berulang-ulang itu juga dapat dikategorikan sebagai pelanggaran yang berat. Pertama mental yang kuat, fisik yang kuat, kemampuan bahasa dasar sudah punya dan semangat karena disini ketat. Sehingga peserta yang mempunyai kemampuan bahasa yang kurang akan terus ketinggalan. Iya sama-sama.
PLH	48	
	49	
	50	
	51	
PBL	52	
	53	
	54	
	55	
TJN	56	
	57	
	58	
	59	
ATR	60	
	61	
	62	
	63	
PRS	64	
	65	
	66	
	67	
PBL	68	
	69	
	70	
	71	
TJN	72	
	73	
	74	
	75	
ATR	76	
	77	
	78	

### Keterangan

KLF = Kualifikasi  
 BDY = Budaya  
 TJN = Tujuan  
 ATR = Aturan  
 PLH = Pelatihan  
 PBL = Pembelajaran  
 PRS = Persiapan

**Data Hasil Wawancara dengan *Staff IM Japan*. Informan *Staff IM Japan* (ISIJ)**

Kode	Baris	Hasil Wawancara
LBK	1	Ya kira-kira 2 tahunan. Dulu kan saya peserta magang juga
	2	mas, angkatan 125. Terus setelah pulang ikut program magang
	3	mengajar di sini. Ada mas, nanti dapat sertifikat mengajar.
	4	Sertifikat kemampuan bahasa Jepang level N3 minimal, terus
	5	tes tulis sama wawancara. 4 bulan mas. Kelanjutan programnya
	6	nanti apabila ada pelatihan di daerah akan diminta untuk
	7	membantu membina peserta selama pealtihan di daerah. Dulu
	8	waktu selesai program mengajar disini <i>IM Japan</i> buka lowongan
	9	sebagai <i>staff recruitmen</i> , ya saya coba-coba saja mendaftar. Ya
	10	alhamdulillah diterima jadi <i>staff IM Japan</i> . Setelah peserta nanti
PLH	11	sampai di Jepang peserta akan di Jemput di bandara kemudian
	12	dilanjutkan dengan pelatihan terpusat di Jepang selama 1 bulan.
	13	Itu nanti di <i>minamikashiwa training center</i> namanya mas.
	14	Secara umum sama mas, pelatihan bahasa dan budaya. Tapi
	15	lebih ke praktek secara langsung. Seperti bagaimana cara naik
	16	alat transportasi umum, seperti bis, kereta. Dan contoh lain
	17	peralatan keselamatan kerja. Tapi itu di ajarkan tidak dengan
	18	alatnya langsung mas. Media yang digunakan itu berupa
	19	gambar, kelas atau yang lainnya yang bisa digunakan di didalam
	20	kelas. Disana ada asrama nya mas, jadi mereka menginap
TJG	21	disana, untuk makan dan segala macam sudah disediakan
	22	disana. Dan peserta akan mendapatkan tunjangan 80.000 yen
	23	selama sebulan di <i>training center</i> . Tetapi nanti itu akan dipotong
	24	biaya makan selama pelatihan di <i>training center</i> . Nanti peserta
	25	akan diberangkatkan ke masing-masing perusahaan, nah itu
	26	nanti diantar oleh <i>staff IM Japan</i> yang di sana mas. Tekniksnya
	27	nanti setelah dari <i>training center</i> peserta nanti diberangkatkan
	28	ke masing-masing kantor IM Japan yang ada di masing-masing
	29	wilayah di Jepang. disitu nanti peserta akan disambut oleh
	30	orang <i>IM Japan</i> di kantor wilayah bersama orang perwakilan
TTG	31	dari perusahaan yang datang menjemput para peserta dan
	32	perkenalan dengan <i>staff IM Japan</i> sebagai pembimbing dari <i>IM</i>
	33	<i>Japan</i> . Kemudian peserta akan berangkat ke masing-masing
	34	perusahaan bersama dengan para pembimbing dari
	35	perusahaan. Tempat tinggal itu nanti ada dalam kontrak kerja.
	36	Iya mas beda-beda. Rata-rata peserta dikenakan biaya tempat
	37	tinggal, tetapi ada juga yang tidak dikenakan biaya tempat
	38	tinggal.misalkan perusahaan ada yang. mempunyai tempat
	39	tinggal sendiri, ada perusahaan itu dibawahnya tempat usaha
	40	diatasnya untuk tempat tinggal itu juga ada. Ada yang
	41	apartemen. Nah itu tergantung dari sewa tempat tinggalnya itu.
	42	Kalo tinggi juga di kenakan ke peserta nya tinggi, tapi kalo tidak
	43	ya tidak.bahkan apartmen yang sewanya tinggi pun pesertanya
	44	tidak dikenakan biaya yang tinggi karena sebagian biayanya di
	45	subsidi oleh perusahaan. Jadi macem-macem mas tergantung
	46	tempat kontrak kerjanya bagaimana.kalau misalnya longgar
	47	nanti minta tolong saja sama peserta untuk membawa kontrak

PSD	48	kerjanya ke sini. Pinjam saja tidak apa-apa. Disitu nanti di kupas
	49	semua. Nanti disitu tertera semuanya. Iya kalo belum dapat
	50	perusahaan kan belum ada kontrak pastinya mas. Jadi proses
	51	kontrak kerja itu sejak di pelatihan di daerah. Prosesnya untuk
	52	mempercepat pengurusan visa nanti di daerah meraka akan
KKJ	53	diminta tanda tangan kontrak kerja dala fotocopian. Nah setelah
	54	pelatihan di BBPLKLN CEVEST baru mereka tanda-tangan
	55	kontrak kerja yang asli. Pada prinsipnya peserta yang masuk ke
	56	pelatihan tahap II ini sudah dapat perusahaan dan kontrak kerja
	57	sudah di tanda tangani peserta sewaktu pelatihan di daerah
	58	walaupun masih berupa fotocopy. Karena nanti akan digunakan
	59	untuk pengurusan ijin tinggal disana. Nah nanti ketika mau
	60	berangkat, kira-kira satu bulan sebelum keberangkatan, akan
	61	ada penandatanganan kontrak kerja yang asli.kalau tidak begitu
	62	mas nanti tidak cukup waktu untuk kepengurusan ijin tinggalnya
TJG	63	mas, nah untuk menghindari itu pengurusan kontrak kerjanya
	64	dilakukan sejak pelatihan di daerah mas. Kalau itu nanti akan
	65	dijelaskan pada waktu orientasi tempat kerja dan penjelasan
	66	tempat kerja untuk masing-masing perusahaan mas. Misalnya
	67	seperti ini... ini, perusahaan ini <i>kabushiki gaisha kyou asahi</i>
	68	<i>birudo</i> jadi disini sudah dijelaskan kondisi tempat kerjanya,
	69	kondisi tempat tinggalnya, jauh atau dekat dari tempat kerja,
	70	terus siapa penanggung jawabnya disana sudah ada namanya
	71	ini, terus siapa pembimbing kesehariannya juga ada ini. Ada
	72	uang makan atau tidaknya. Kadang perusahaan yang
ATR	73	memberikan data yang lengkap ada yang dilengkapi dengan
	74	foto kondisi tempat tinggal nya. Dan Ini nanti akan dijelaskan
	75	oleh <i>staff IM Japan</i> yang akan memberikan penjelasan sewaktu
	76	pelatihan di daerah. Sehingga peserta yang lain akan berbeda
	77	dengan yang lain juga mas, tergantung diperusahaan mana
ASR	78	mereka ditempatkan. Akan tetapi untuk tunjangan minimum
	79	harus tetap diberikan. Walaupun masing-masing peserta
	80	memperoleh keuntungan yang berbeda-beda tunjangan
	81	minimun harus diberikan. Apabila perusahaan memberikan
	82	tunjangan kurang dari angka minimum yaitu 90.000 yen dari
	83	bulan ke 2 hingga bulan ke 24 kan mas itu, dan 100.000 yen dari
	84	bulan 24 hingga bulan ke 36 maka itu menyalahi aturan program
	85	ini. Tapi kalau diatas itu berapapun itu perusahaan mau ngasih
	86	nya ya tidak masalah mas. Cuman nilai minimal itu harus
	87	diberikan sesuai dengan atuaran yang telah disepakati. Nah iya
	88	kan mas, karena itu sudah aturannya. Pasti dapat itu mas. Nanti
	89	asuransinya akan diurus oleh <i>IM Japan</i> . Untuk itu peserta ada
	90	biaya potongan pendapatan yang digunakan untuk asuransi,
	91	pajak dan sebagainya. Akan tetapi nilai pendapatan bersih
	92	setelah di potong asuransi dan sebagainya tidak boleh kurang
	93	dari nalai minimum yang ada dalam aturan yaitu tadi yang sudah
	94	saya sebutkan. Sistem asuransinya mas? Kalau nilainya masih
	95	sedikit, misalkan sakit demam, atau yang lain, nanti <i>direimbus</i>
	96	mas, jadi perusahaan atau peserta nanti akan membayar
	97	terlebih dahulu kemudian tanda bukti pembayaran di kirimkan

PGM	98	atau diberikan kepada pembimbing dari <i>IM Japan</i> di
	99	perusahaan. Kemudian <i>IM Japan</i> akan mengurus ke asuransi
	100	dan mendapatkan penggantian yang akan di berikan ke peserta.
	101	Tapi kalo sifatnya parah, misalkan sakit parah gitu mas,
	102	pembimbing <i>IM Japan</i> akan datang ke perusahaan langsung
	103	mas. Untuk itu kami selalu berkoordinasi dengan perusahaan
	104	dan orang <i>IM Japan</i> yng ditunjuk sebagai pembimbing di Jepang
	105	akan datang setiap bulannya minimal sekali. Gitu mas. Itu nanti
	106	pada dasarnya peserta sudah tau kira-kira kapan tanggal
	107	keulangannya, soalnya program ini dilaksanakan selama 3
KPL	108	tahun jadi peserta akan pulang pada bulan yang sama tiga
	109	tahun berikutnya dengan bulan pada waktu keberangkatan.
	110	Untuk tanggalnya biasanya ada perbedaan dengan tanggal
	111	keberangkatan mas. Nah untuk itu pembimbing dari IM Japan
	112	akan menginformasikan tanggal kepulangan ke peserta yang
	113	biasanya itu 3 atau 2 bulan sebelum kepulangan mas.
	114	Teknisnya, peserta akan dikumpulkan perwilayah sehari
	115	sebelum kepulangan di hotel yang dekat dengan bandara.
	116	Misalkan wilayah kansai menginap di hotel dekat bandara
	117	kansai di osaka, wilayah kanto menginap dekat bandara narita di
PTP PGM	118	tokyo. Jadi sehari sebelum kepulangan peserta akan
	119	meninggalkan perusahaan, berpamitan dan sebagainya dengan
	120	perusahaan. Malamnya akan menginap di hotel yang dekat
	121	dengan bandara. Disitu nanti diadakan acara penutupan
	122	program pada angkatan yang telah menyelesaikan program
	123	pada waktu itu. Kemudian hari berikutnya berangkat ke bandara
	124	dan pulang ke Indonesia. Setelah sampai di Indonesia mereka
	125	akan di Jemput oleh tim penyelenggara di tempat pelatihan
	126	pusat. Karena program akan ditutup di BBPLKLN CEVEST
	127	nanti. Iya mas, nanti akan ada pengarahan dari Dirjenbinalatas
TJG	128	kemenakertrans dan BBPLKLN CEVEST. Nah setelah meraka
	129	nanti di jemput di bandara, biasanya berangkatnya pagi dari
	130	sana mas itu, terus sampai Jakarta kan malam. Nanti peserta
	131	yang pulang akan menginap di asrama haji di bekasi ini
	132	biasanya mas. Atau asrama lain yang dekat dengan BBPLKLN
	133	CEVEST. Kemudian pada hari berikutnya akan ada pengarahan
	134	dari tim penyelenggara yang tadi sudah saya jelaskan dan akan
	135	menerima uang tunjangan mandiri yang besarnya itu sesuai
	136	dalam atauran 600.000 yen. Yang sudah di rupiahkan dan
	137	berupa cek saja mas. Iya nanti bisa dicairkan di bank yang telah
WWC	138	ditunjuk mas. Setelah itu nanti ada wawancara dengan
	139	perusahaan yang mencari pekerja <i>ex kenshuusei</i> di sini nanti.
	140	Yang kebanyakan itu perusahaan Jepang di Indonesia. Bagi
	141	semua peserta mas, tapi kami mendatanya terlebih dahulu.
	142	Siapa yang mau ikut wawancara dan siap saja yang tidak. Kan
	143	tidak semua peserta ingin ikut wawancara mas. Ada yang ingin
	144	buka usaha sendiri, ada yang ingin bekerja di perusahaan
	145	Jepang. nah setelah kami mendatanya baru kami pilah-pilah
	146	sesuai dengan bidang pekerjaan di Jepang dengan jenis usaha
	147	perusahaan yang ikut wawancara. Ya belum tau juga mas, itu

PGM	148	kan nanti tergantung perusahaan dan pesertanya sendiri, kami
	149	hanya memfasilitasi. Jadi tujuan dari program ini juga bagi
	150	peserta sendiri, dimana mereka dibina, dilatih, dididik, dan
	151	mereka berusaha untuk meningkatkan kemampuan mereka
	152	sendiri, dan setelah kembali ke Indonesia mereka dapat
TJN PGM	153	menggunakan kemampuan yang telah mereka dapat selama di
	154	Jepang, entah itu untuk membangun usaha sendiri atau pun
	155	bekerja di perusahaan. Tidak bisa, program ini hanya bisa di
	156	ikuti sekali untuk setiap orang. Jadi tidak bisa mendaftar lagi.
	157	Kalau saran saya mas, berdasarkan dari pengalaman pribadi
MSH	158	saya sendiri mas, soalnya saya juga kan mantan peserta. Dulu
	159	setelah pulang saya wiraswasta. Salah satu tujuan utama
	160	program ini kan agar peserta dapat mendirikan usaha
	161	mandirikan mas ya. Nah itu tujuan utamanya, karena untuk
	162	menerapkan etos kerja dan mengurangi pengangguran. Inti dari
KDL USH	163	program ini adalah untuk menciptakan seorang pengusaha.
	164	Akan tetapi mendirikan usaha atau jadi pengusaha itu kan tidak
	165	mudah, banyak yang ingin itu, ingin ini, akhirnya banyak yang
	166	gagal. Nah itu karena kebanyakan orang yang pulang dari
	167	Jepang itu sifat terlalu idealisnya tinggi, kedua dia terlalu cepat
ORG	168	untuk ingin memiliki usaha sendiri. Akhirnya setelah mereka
	169	kembali ke kampung halaman mereka banyak sekali proposal
	170	kerjasama yang datang. Entah itu dari tetangga, saudara,
	171	buanyak sekali mas. Usaha ini bagus dan sebagainya, dan
	172	akhirnya tergiur. Kemudian dijalankan yang mana dia sendiri
PMB	173	tidak mengetahui ilmunya, hanya percaya kepada orang lain
	174	saja dan akhirnya apalah yang dia dapat. Nah diharapkan untuk
	175	mengantisipasi hal yang seperti itu para alumni peserta magang
	176	ini sebaiknya ikut dalam ikatan alumni peserta magang yang
	177	ada di tiap propinsi. Yang anggota ikatannya itu terdiri dari
	178	pengusaha-pengusaha yang pernah ikut program magang ke
	179	Jepang juga. Ada mas itu, nah ketika disitu kan mereka dapat
	180	wawasan dan bimbingan, kamu mau usaha apa pengennya,
	181	misalkan peternakan ikan, ada anggota yang sudah berhasil
	182	dalam bidang peternakan, nah kamu belajar dulu disana
	183	sebelum memulai usaha. Melihat-lihat dulu disana usaha
	184	peternakan ikan yang sudah berhasil dan belajar sampai bisa
	185	dulu disana. Itu sebuah asosiasi. Iya asosiasi. Dan tiap propinsi
	186	memang dibentuk seperti itu. Jawa tengah ada, jawa timur ada,
	187	bahkan sekarang ada asosiasi alumni peserta magang yang se
	188	Indonesia, namanya IKAPEKSI. Itu kan kantornya di depan situ.
	189	Diharapkan itu, jangan sampai peserta yang baru saja pulang itu
	190	tergesa-gesa untuk membuat usaha mandiri. Karena kalau
	191	tergesa-gesa kemudian usahanya gagal, modal habis itu sangat
	192	sayang sekali. Nah kebanyakan yang tidak berhasil itu
	193	gara-gara tergesa-gesa, kemudian banyak tawaran dan dia juga
	194	ingin segera menjadi pengusaha dan menyerahkannya kepada
	195	orang lain tanpa ilmu sama sekali. Ya hancurlah nantinya.
	196	Contoh mudahnya di Jepang lah, Jepangkan tidak mau
	197	negaranya di bangun oleh orang lain. Nah kalau disini aset
	198	

ORG	199	negara dijual, tapi kalau di Jepang ya tidak mau mereka. Mereka
	200	maunya ya membangun negara mereka oleh orang-orang
	201	mereka sendiri. Nah salah satunya diambil dari situ kan mas.
	202	Ingin mendirikan usaha sendiri ya bangunlah sendiri. Orang lain
	203	hanya sebagai pembantu saja. Iya, belajar dulu. Disitu ada
	204	pembimbingnya yang juga alumni peserta magang menggali
	205	dan belajar. IKAPEKSI. Ikatan Alumni Pengusaha <i>Kenshusei</i>
	206	Seluruh Indonesia. Ketuanya pak Edi. Bukan, pak Edi yang
	207	alumni magang bukan pak Edi yang itu. Kalo itu kan yang dari
	208	kementrian. Iya itu semua anggotanya alumni program
WWC	209	pemagangan ke Jepang. dan semuanya punya usaha, kan
	210	pengusaha semuanya disitu. Dan sukses-sukses semuanya.
	211	Dan juga tersebar di setiap propinsi. Seperti tadi yang sudah
	212	saya jelaskan. Kami memberikan kemudahan dengan
	213	mengadakan wawancara dengan perusahaan Jepang yang ada
	214	di Indonesia pada saat kedatangan mereka kembali ke CEVEST
	215	ini. Bagi yang ingin bekerja di perusahaan Jepang di Indonesia
	216	ya isilah formulir yang nanti akan kami berikan setelah mereka
	217	tiba kembali di CEVEST untuk kami data. Biasanya dari pihak
	218	perusahaan yang akan menghubungi kita dan menanyakan
	219	kapan ada kepulangan peserta. Kemudian mereka mendaftar
	220	untuk ikut wawancara di sini. Perusahaan yang sudah
	221	mendaftar untuk ikut proses wawancara maupun yang sudah
	222	menjadi anggota <i>IM Japan</i> di Indonesia. Kalo tiba-tiba mesini
	223	mau ikut wawancara ya tidak bisa. Iya, harus secara prosedural
	224	dulu. Iya mas. Sama-sama.

### Keterangan

LBK	=	Latar Belakang
PLH	=	Pilihan
TJG	=	Tunjangan
TTG	=	Tempat Tinggal
PSD	=	Prosedur
KKJ	=	Kontrak Kerja
ATR	=	Aturan
ASR	=	Asuransi
PMG	=	Program
KPL	=	Kepulangan
MSH	=	Masalah
USH	=	Usaha
ORG	=	Organisasi
PMB	=	Pembelajaran
PTP	=	Penutupan
WWC	=	Wawancara
TJN	=	Tujuan
KDL	=	Kendala



**Data Hasil Wawancara dengan alumni program pemagangan ke Jepang angkatan 176 bidang kerja pengecoran logam. Informan bidang kerja pengecoran logam (IBKPL)**

Kode	Baris	Hasil Wawancara
LBK	1	Iya mas husni, kita kan satu perusahaan dulu sewaktu magang
	2	di Jepang mas. O iya silahkan mas, nanti saya jawab sebisanya.
PSD	3	Pertama yang jelas menyiapkan bahan baku mas, sesuai
KRJ	4	komposisi yang telah di tentukan dari <i>leadernya</i> . Misalkan
	5	menyiapkan adonan pasir yang nantinya dipakai sebagi
	6	cetakan. Terus membuat adonan pasirnya, dilanjutkan dengan
	7	membuat cetakan pasirnya dan juga melakukan pembongkaran
JDW	8	hasil dari pengecorannya mas. Sudah ada jadwalnya mas.
KRJ	9	Biasanya dari <i>leadernya</i> sudah ditulis di papan tulis. Misalkan
	10	bahannya yang dipakai apa saja? berapa kilo? Semuanya
	11	sudah tertulis di papan tulis itu mas, jadi kita tinggal melihat di
TGS	12	papan itu saja mas. Iya benar mas. Kalo tugas saya hanya
	13	menyiapkan kemudian memasukkan ke dalam <i>furnace</i> . Setelah
	14	itu pekerja yang lain yang memasaknya mas. Setelah itu saya
WKT	15	membuat cetakan pasirnya mas. Kalau kerja sehari itu 8 jam
KRJ	16	normalnya, satu minggu ada 5 hari kerja jadi seminggu total 40
	17	jam kerja mas. Kalo lembur dulu karena situasi ekonomi Jepang
	18	kurang bagus jarang saya kerja lembur mas. Iya mas. Istirahat
	19	nya 1 jam, itu diluar jam kerja tapi mas, jadi sehari itu 9 jam. 1
	20	jam untuk istirahat dan 8 jam untuk bekerja. Dari pukul 08:00
	21	sampai pukul 17:00. Waktu istirahat nya 45 menit istirahat siang
PLT	22	dan 15 menit istirahat sore jam 15:00. Kalau peralatan
KRJ	23	manualnya, ini <i>flash</i> dari papan kayu untuk membuat cetakan.
	24	Terus balok penumbuk untuk menumbuk pasir, ayakan untuk
	25	mengayak pasir. Jarum lubang gas untuk membuat salurang
	26	lubang gas buang pada cetakan, tongkat saluran turun yang
	27	fungsinya untuk membuat saluran turun untuk masuknya cairan
	28	itu lho mas, terus ember untuk menampung pasir hasil dari
	29	mixer, terus skop nanti untuk bersih-bersih setelah proses
	30	pembongkaran, kemudian tongkat terak yang digunakan untuk
	31	membuang kotoran-kotoran pada cairan pas mau dituang, ada
	32	lagi tongkat penyemplung untuk memasukkan <i>inokulen</i> kedalam
	33	cairan, terus tongkat pengaduk untuk mengaduk cairan yang
	34	ada di tungku itu mas, kan harus diaduk yang kemungkinan ada
	35	kotoran-kotoran yang mengendap di bawah, terus landasan
	36	untuk proses cetak pasir. Iya mas betul, terus papan penggaruk
	37	yang berfungsi untuk meratakan pasir yang telah di bentuk
	38	didalam flash itu kan ditumbuk kemudian setelah memadat
	39	digunakan papan penggaruk tersebut untuk meratakan bagian
	40	yang ditumbuk itu mas. Yang terakhir ada ledel besar dan kecil
	41	yang fungsinya digunakan untuk memasukkakn cairan ke dalam
MSN	42	cetakan. Saya rasa itu saja mas peralatan manual yang
	43	digunakan. Kalau mesin, tidak begitu banyak mas seperti
	44	peralatan manual itu mas.yang jelas mesin mixer untuk
	45	mengaduk pasir dengan bahan-bahan tambahan lainnya seperti

PKK	46	bentonite, sea cool, dan juga mesin untuk pengolahan pasir.
	47	Jadi pasir dari hasil pembongkaran nanti bisa di pakai lagi untuk
	48	proses produksi berikutnya mas. Kalau perlengkapan
	49	keselamatan sangat memadai disana mas, yang pertama
	50	sarung tangan, ada yang dari kulit dan dari kain, terus kaca
KTK	51	mata, masker, terutama masker ini yang sangat penting., karena
	52	nanti tempat kerjanya berhubungan dengan pasir dan berdebu.
	53	Masker nya khusus ini mas, masker yang memang untuk
	54	pekerjaan bidang pengecoran logam mas, yang bentuknya
	55	seperti corong itu lho mas. Terus penutup telinga, helm, apron
TTG	56	kaki yang berguna untuk melindungi kaki dari percikan cairan,
	57	terutama pada saat penuangan mas. Kalau itu tergantung
	58	pekerjaannya mas, ada kalanya saya bekerja sendiri tapi juga
	59	kadang bekerja dengan tim, soalnya kan beda produk yang
	60	dikerjakan, beda cara pengerjaannya mas. Campur mas, ada
	61	orang Indonesia dan orang Jepang nya juga ada dalam satu tim
	62	itu mas. Saya banyak belajar dan diajari oleh mereka mas.
	63	Tugas dan tanggung jawab itu ya melaksanakan perintah dari
	64	atasan mas, terus mengerjakan nya sesuai dengan ketentuan.
	65	Misalnya menyelesaikan pekerjaan produksi pengecoran sesuai
JDW PDS	66	dengan target produksi yang telah ditentukan, kemudian
	67	membersihkan dan merapikan tempat kerja setelah kita selesai
	68	bekerja. mm... kalau diceritakan lumayan panjang ini mas. Yang
	69	jelas waktu kerjanya senin sampai jumat, dijam kerjanya mulai
	70	dari jam 08:00 pagi yang ditandai dengan bel atau sirine itu,
PBP	71	setelah itu dilanjutkan dengan senam pagi yang diikuti oleh
	72	semua karyawan perusahaan baik itu staff kantor maupun staff
	73	lapangan pabrik pun ikut senam pagi mas. Kurang lebih sekitar
	74	5 menit itu senamnya mas. Kemudian dilanjutkan dengan
	75	breafing yang dikoordinir oleh masing-masing <i>leader</i> divisi.
PTP	76	Setelah breafing selesai, melaksanakan pekerjaan sesuai
	77	ketentuan yang biasanya sudah terjadwal dan tertulis di papan
	78	tulis di tempat breafing mas. Misalkan ya itu tadi mas, dalam
	79	satu bulan itu jadwal produk yang dibuat apa saja, terus
	80	bahannya apa saja, jadi kita sudah tau apa yang harus di
	81	kerjakan mas. Dimana pertama menyiapkan bahan cor, terus
	82	membuat adonan pasir dan menyiapkan cetakannya. Pagi itu
	83	biasanya membuat cetakan mas sambil menunggu bahannya
	84	cair, setelah semuanya siap dilakukan penuangan cairan ke
	85	cetakan mas. Setelah cairannya membeku dilakukan
	86	pembongkaran untuk mengambil produk yang ada dalam
	87	cetakan. Dan proses itu terus berulang sampai target produksi
	88	pada hari itu terpenuhi mas. Kemudian produk yang sudah
	89	diambil nanti akan diterus ke divisi lainnya mas untuk di
	90	bersihkan dan di <i>machining</i> . Asalkan tidak ada masalah teknis
	91	pada waktu proses produksi, misalkan masalah pada <i>furnace</i> .
	92	Atau masala pada mesin yang lain seperti mesin pengolah
	93	pasirnya atau masalah yang lain target dapat terpenuhi sesuai
	94	dengan jumlah yang telah di jadwalkan mas. Kalaupun target
	95	tidak terpenuhi akan ada perubahan jadwal kerja atau jumlah

	96	target pada hari yang lain untuk menutupi jumlah target yang tidak terpenuhi. Agar jumlah target produksi dalam satu bulan itu dapat terpenuhi. Iya mas, silahkan mas.
	97	
	98	

### Keterangan

LBK = Latar Belakang  
 PSD = Prosedur  
 KRJ = Kerja  
 JDW = Jadwal  
 TGS = Tugas  
 WKT = Waktu  
 PLT = Peralatan  
 MSN = Mesin  
 PKK = Perlengkapan Keselamatan Kerja  
 KTK = Kondisi Tempat Kerja  
 TTG = Tugan san Tanggung Jawab  
 PDS = Produksi  
 PBP = Pekerjaan Bidang Pengecoran  
 PTP = Pencapaian Target Pekerjaan

**Data Hasil Wawancara dengan alumni program pemagangan ke Jepang angkatan 185 bidang kerja pemesinan. Informan bidang kerja pemesinan (IBKP)**

Kode	Baris	Hasil Wawancara
LBK	1	Iya mas santai saja lah mas. Iya mas, saya kan juniornya mas
	2	husni. Iya mas dengan senang hati. Kerja saya selama di
	3	Jepang dulu di bidang pemesinan, kerja di dalam pabrik. Jadi ya
BDK PKJ	4	mengoperasikan mesin-mesin. Kebanyakan mesin NC milling,
	5	mesin tes kebocoran, terus memasang <i>bosh</i> , <i>kensa</i>
	6	(pemeriksaan akhir setelah di <i>machining</i> ). Terus kalo kerjaan
WKT KRJ	7	lagi sepi ya bersih-bersih pabrik. Iya mas betul. Kalo disana jam
	8	kerja 8 jam perhari. Iya, jadi seminggu 5 hari kerja, sehingga
	9	dalam sepekan saya bekerja selama 40 jam. Itu diluar jam
PLK	10	lembur. Untuk jam lembur tidak selalu ada. Kalau perusahaan
	11	sedang sibuk rata-rata jam. lembur bisa sampe 3 jam perhari
	12	dan shift malam 2 jam perhari. Alat manual ya, kikir, mistar baja
	13	kecil, kertas amplas, jangka sorong, micrometer dan mal-mal
	14	paling mas. Kalau kikir ya digunakan untuk menghilangkan
	15	<i>baritori</i> , itu menghilangkan sisi-sisi yang tajam setelah di
	16	<i>machining</i> . Terus mista baja kecil selain di gunakan untuk
	17	mengukur keropos pada saat proses pemeriksaan juga
	18	digunakan untuk <i>baritori</i> juga. Kemudian kertas amplas
	19	digunakan untuk memperbaiki <i>kamikiri</i> . <i>Kamikiri</i> itu <i>bram</i> yang
	20	menempel pada bagian yang telah di <i>machining</i> . Kemudian
WKT KRJ	21	jangka sorong dan mal digunakan untuk mengontrol ukuran
	22	benda kerja mas. Kalo disana, di pabrik tempat saya magang
	23	dulu, masuk jam 08:00 sampai jam 17:00 normalnya ya itu mas.
	24	Terus waktu istirahatnya jam 12:00 sampai jam 12:45.
	25	Kemudian jam istirahat juga 10 menit jam 15:00 sampai dengan
MSN	26	15:10. Tadi mas yang sebagian saya telah sudah sebutkan,
	27	yaitu: mesin <i>milling</i> , mesin pembersih minyak untuk
	28	menghilangkan minyak yang digunakan pada waktu proses
	29	<i>machining</i> , kemudian mesin <i>taiatsu</i> atau mesin pengecek
	30	kebocoran. Apalagi ya, mm.. sebagian besar kalau bekerja di
	31	line produksi mesinnya yang digunakan jenisnya itu saja sih
PKK	32	mas. Cuman dalam satu lien biasanya ada 3 sampai dengan 4
	33	mesin NC <i>milling</i> . Satu mesin <i>taiatsu</i> dan saat mesin pencuci
	34	minyak. Pertama itu helm, kacamata, mimisen yaitu penutup
	35	telinga, apron. Ehehehe.. bukan mas, ini apron untuk kerja ini
	36	mas, biar tidak belepotan minyak seragam kerjanya mas. Dan
	37	terbuat dari kain maupun plastik ini mas. Terus sarung tangan
	38	dari semacam campuran antara plastik, karet, dan kain. Kalau
	39	disini seperti sarung tangan yang digunakan pada waktu
	40	membersihkan kamar mandi itu mas, tapi yang tebal. Iya mas,
	41	terus sepatu keselamatan kerja. Yang diujungnya ada besinya
	42	itu mas. Jadi kalau kejatuhan benda keras tidak apa-apa mas.
KTK	43	Biasanya dengan orang lain. Kadang juga sendiri tergantung
	44	kerjaannya nanti ngapain mas. Kalau masuk ke line biasanya

TTG	45	dengan orang lain. Tapi kalo pemeriksaan maupun tes
	46	kebocoran yang tidak dilakukan di line biasanya sendiri
	47	mas.kalau masuk ke line biasanya dengan orang Jepang. saya
	48	yang mengoperasikan mesin NC dan orang Jepang yang
	49	melakukan pengecekan akhirnya. Tugas dan tanggung
	50	jawabnya ya, membuat produk sesuai dengan jumlah produk
	51	yang telah di rencanakan. Kemudian melakukan proses
	52	pemesinan tanpa melakukan kesalahan ya, terus kerja sesuai
	53	dengan ketentuan. Dan tidak membuat produk yang cacat atau
	54	NG. Ya ada mas memang, ada juga barang yang cacat pada
WKT KRJ	55	saat proses pemesinan yang biasanya terjadi salah pengesetan
	56	pada saat meletakkan benda yang akan di <i>machining</i> ke <i>JIG</i> .
	57	Kalau itu terjadi ya biasanya lapor ke atasan, minta maaf. Terus
	58	biasanya ya kena marah gitu mas. Ya dikumpulkan ke palet
	59	yang berisi produk NG. Terus nanti di lebur lagi di divisi
	60	pengcoran. Kalau kerja disana ya.., dimulai dari <i>shift</i> pagi dulu
	61	ya mas. Kalau <i>shift</i> pagi, absen pagi maksimal jam 07:50,
	62	kemudian jam 07:55 itu semua karyawan perusahaan akan
	63	melakukan senam pagi, yang dikenal dengan senam radio.
	64	Setelah senam pagi masuk ke departemen masing-masing
PBP	65	untuk melakukan rapat pagi perdivisi untuk membahas
	66	pekerjaan yang akan dilakukan pada hari itu. Kecuali kalau hari
	67	senin ada apel bersama bagi seluruh karyawan untuk
	68	mendengarkan ceramah dari direktur yang biasanya berisi
	69	tentang kondisi perusahaan. Kemudian setelah rapat perdivisi
	70	selesai barulah masing-masing karyawan menempatkan diri
	71	pada masing-masing line produksi. Dan membuat produk sesuai
	72	dengan jumlah yang direncanakan. Pekerjaan yang saya
	73	lakukan itu mengoperasikan mesin NC milling, yang sudah
	74	terprogram sesuai dengan produk yang akan di buat.
PTP	75	Pemogramannya di lakukan oleh orang Jepang. saya hanya
	76	mengeset benda ke dalam mesin, menjalankan mesin saja dan
	77	membuat produk sesuai dengan jumlah rencana yang telah
	78	dibuat. Iya mas. Tidak mas, itu nanti orang Jepang yang
	79	melakukan. Soalnya kan bahasanya tidak tau. Hanya orang
	80	Jepang yang biasanya memasukkan program itu. Kalau shift
	81	malam mulai dari jam 08:00 malam sampai jam 05:00 pagi.
	82	Kerja nya ya sama mas, mengoperasikan mesin NC milling,.
	83	Iya disitu itu mas. Itu kan satu line produksi. Jadi ada mesin NC
	84	milling, mesin pencuci, kemudian mesin tes kebocoran. Terus
	85	yang terakhir meja inspeksi akhir mas. Nah dari situ nanti
	86	produk di bungkus kemudian siap untuk dikirimkan. Hampir
	87	semua pekerjaan yang saya lakukan di line mas. Misalnya kalau
	88	line tempat saya kerja sedang berhenti, entah itu karena
	89	masalah mesin, kelebihan produksi atau yang lain, saya pindah
	90	ke line yang memproduksi barang lain mas, atau bersih-bersih,
	91	menata pabrik untuk kemudahan proses produksi. Departemen
	92	pemesinan kan terdiri dari line-line produksi kan mas, yang
	93	memproduksi bentuk benda yang berbeda-beda. Ya kalau tidak
	94	ada masalah pada line produksi biasanya terpenuhi mas.

95	Karena penentuan jumlah target itu kan sudah dihitung oleh
96	leader. Kan ada waktu proses pemesinan dan kecepatan
97	operator mengeset benda yang akan di machining to mas. Nah
98	itu biasanya dijadikan dasar jumlah target itu. Tapi juga
99	tergantung jumlah produksi dalam satu bulan. Kalau
100	perusahaan sedang sibuk ya banyak, kalau sedang sepi ya
101	sedikit. Ada mas, pada saat target tidak terpenuhi pasti itu ada
101	masalah gi line produksi mas. Ya nanti leader akan merubah
103	jumlah target produksi, entah itu perhari ditambah berapa untuk
104	menutup jumlah kekurangan atau menambah jam lembur agar
105	jumlah produksi dalam satu bulan itu terpenuhi mas. Iya mas
106	betul dan itu sudah terjadwal semua saya tinggal melaksanakan
107	saja sesuai jadwal. Iya mas kapan saja silahkan.

### Keterangan

LBK = Latar Belakang  
 BDK = Bidang Kerja  
 WKT = Waktu  
 PJK = Pekerjaan  
 PLK = Peralatan Kerja  
 PJK = Pembagian Jam Kerja  
 MSN = Mesin  
 PKK = Peralatan Keselamatan Kerja  
 KTK = Kondisi Tempat Kerja  
 TTG = Tugas dan Tanggung Jawab  
 PTP = Pencapaian Target Pekerjaan

**Data Hasil Wawancara dengan alumni program pemagangan ke Jepang angkatan 176 bidang kerja pengolahan pelat logam. Informan bidang kerja pengolahan pelat logam (IBKPPL)**

Kode	Baris	Hasil Wawancara
BDK PJK	1	Baik. mas husni juga apa kabar? Iya, ya data yang seperti apa ini. Insyaallah nanti saya bantu. Pekerjaan saya dulu di bagian
	2	produksi mas. Yang semuanya barangnya terbuat dari plat
	3	logam. Pekerjaan saya ya mengoperasikan mesin press. Kalau
MSN	4	istilah disana dulu <i>stamping</i> . Iya mas, ya proses pembentukan
	5	plat logam. Adakalanya menggunakan mesin bending hidrolik
	6	yang besar itu mas. Tergantung nanti benda apa yang dibuat.
WKT KRJ	7	Banyak mas jenisnya, yang kebanyakan Komponen mesin.
	8	Komponen kendaraan. Saya juga tidak tau komponen itu untuk
	9	mesin apa, ada juga untuk bodi mesin penjual otomatis. Intinya
	10	pekerjaan sewaktu magang dulu sebagai operator mesin <i>press</i>
	11	saya mas. Jam kerja normal itu 8 jam perhari. Tapi sering nya
	12	ada lembur 2 sampai 3 jam. 5 hari kerja, jadi kalau dalam
	13	sepekan jam kerjanya ya 40 jam. Itu kalau tidak ada lembur lho
	14	ya. Kalau ada lembur ya tinggal ditambahkan saja. Tidak tentu
	15	mas, tergantung banyak atau tidaknya pekerjaan. Nanti kan
	16	jadwal nya yang ngatur <i>leader</i> . Jadi kalau disuruh lembur ya
PLK	17	lembur, kalau tidak ya pulang mas. Tapi sesibuk-sibuknya, ya
	18	lembur maksimal 3 jam. Soalnya ada <i>shift</i> malam. Jadi
	19	dalam se pekan itu maksimal ya 65 jam. Itu kalau hari sabtu dan
	20	minggu tidak masuk ya mas. Ya tidak mas, kalau benar-benar
	21	perusahaan sedang sibuk ya bisa masuk kerja nanti. mm...
MSN	22	sesibuk-sebuk apapun biasanya minggu tetep libur sih mas.
	23	Paling sabtu disuruh masuk kerja mas. Peralatan manual ya
	24	mas. mm... kikir kecil untuk menghilangkan bagian-bagian yang
	25	tajam setelah proses <i>stamping</i> mas kalau bahasa Jepangnya
	26	<i>baritori</i> , terus spidol, mistar baja, kadang-kadang juga pakai
PKK	27	penggores baja. Ya itu tadi mas. Mesin-mesin <i>press</i> , <i>stamping</i>
	28	mas. Mesin bending juga mas. Iya itu wajib menggunakan
	29	peralatan keselamatan kerja. Yang pertama, kaca mata,
	30	mimisen. Mimisen itu kalau di sini <i>air plug</i> atau penutup telinga.
	31	Karena di pabrik kan bising itu mas. Terus sarung tangan,
TTG PKJ	32	kemudian apron, kemudian helm. Itu saja sih mas. Tim mas, tim
	33	produksi. Cuma kalau di bagian saya yang mengoperasikan
	34	mesin press, saya bekerja sendiri. Yang nantinya produknya
	35	dikerjakan oleh orang lain untuk proses berikutnya mas.
	36	Misalkan perakitan, inspeksi nanti orang lain. Saya hanya
WKT	37	membentuk bahan saja dengan mesin press. entah itu
	38	membengkokkan, melubangi, atau menekuk plat. Tugas saya ya
	39	itu mas, membentuk bahan yang nantinya akan dirakit sesuatu
	40	dengan ukuran yang diharapkan. Tanggung jawabnya
	41	memastikan semua bahan telah di pores dan ukuran sesuai.
	42	Untuk itu perlu dilakukan pengecekan ukuran setelah beberapa
	43	kali proses pembentukan.
	44	Jadi pekerjaan saya dimulai jam 08:00 pagi, kemudian sebelum
	45	

KRJ	46	memulai pekerjaan nanti ada <i>briefing</i> pagi dulu. Membahas
	47	tentang segala sesuatu yang berhubungan dengan pekerjaan di
	48	hari itu. Setelah itu baru masuk ke line kerja masing-masing.
	49	Kalau saya mengoperasikan mesin press. Membuat produk
	50	sesuai rencana, dalam satu hari bisa membuat beberapa jenis
	51	produk. Jadi ada pergantian die, atau polanya. Misalkan hari ini
	52	membuat produk A sebanyak 100 pcs, kemudian diteruskan
	53	dengan produk B 250 pcs. Nah itu nanti ada pergantian die
	54	karena bentuk produk yang diharapkan berbeda. Selama
	55	pergantian die itu nanti orang Jepang yang mensettingnya. Saya
	56	biasanya bersih-bersih. Baru setelah siap saya jalankan lagi
	57	mesinnya. Ya seperti itu saja sih mas pekerjaan dulu disana. Iya,
	58	namanya juga operator mas. Kalau tidak ada lembur ya sampai
	59	jam 05:00 sore kalau ada lembur bisa pulang jam 07:00 atau
PTP	60	08:00 malam. Kalau tidak ada masalah pada mesin atau
	61	masalah teknis lainnya, target selalu terpenuhi. Jadi tergantung
	62	nanti ada gangguan atau tidaknya pada proses produksi.
	63	Soalnya nanti kan jumlah total barang yang di produksi tercatat
	64	di mesin, nah kalau tidak sesuai dengan rencana yang dapat
	65	teguran dari <i>leader</i> . Sama-sama mas husni. Cepetan dikerjakan
	66	biar cepat selesai.

#### Keterangan

BDK = Bidang Kerja  
 WKT = Waktu  
 PJK = Pekerjaan  
 MSN = Mesin  
 KJR = Kerja  
 PLK = Peralatan Kerja  
 PKK = Peralatan Keselamatan Kerja  
 KTK = Kondisi Tempat Kerja  
 TTG = Tugas dan Tanggung Jawab  
 PTP = Pencapaian Target Pekerjaan



### Proses Pengolahan Data Melalui Cohen Kappa

Kode	Unit Analisis	S	TS
PDK	<p>.....Macem-macam mas, ada yang dari SMA, STM, D3, sampe S1 juga ada mas. Rata-rata yang dari STM yang paling banyak mas. O ya dulu STM sekarang SMK, mm... rata-rata sekitar 60-70% mas mungkin.....</p> <p>IBP/12-15</p>	✓	
SLS PST	<p>Jadi yang di teskan pada saat proses seleksi itu adalah, yang pertama seleksi administrasi, meliputi usia yang aturannya dibatasi, latar belakang pendidikan harus dibidang teknik, atau yang dari non teknik memiliki sertifikat pelatihan di bidang teknik.....</p> <p>IBP/28-32</p>	✓	
SLS KMT	<p>..... Terus setelah itu tes kesemaptan, itu nanti ditimbang berat badan minimal 50 kg, diukur tinggi badan minimal 160 cm, terus selain itu ada tidaknya cacat tubuh, mungkin tato atau tindik, bekas luka atau operasi, patah tulang dll.terus penyakit kulit. Biasanya panu mas kebanyakan dari tes-tes sebelumnya.</p> <p>Iya mas, jadi itu harus diobati dulu kalo mau ikut program ini, terus bekas luka juga. Ini aj tak kasi persyaratannya, disini ada semua.....</p> <p>IBP/32-39</p>	✓	
SLS MTK	<p>.....Terus kalo itu lulus masuk ke tes matematika. O iya nanti saya kasih contoh soalnya. Ini nanti dari 20 soal dikerjakan dalam waktu 20 menit. Harus betul 14, kalo kurang dari 14 ya tidak lulus. Gugur mas.....</p> <p>IBP/39-42</p>	✓	
SLS FSK	<p>tes fisik. tes fisik itu meliputi lari dengan jarak 3 km dalam waktu 15 menit, push-up 35 kali, dan sit-up 25 kali. Iya mas habis lari istirahatLangsung mas itu, habis push-up langsung sit-up mas.waktu istirahatnya kurang lebih ya 2 jam an mas.</p> <p>IBP/47-50</p>	✓	
SLS WWC	<p>.....tes wawancara itu yang dinilai paling utama adalah sikap pada saat diwawancarai. Kemudian pengetahuan. Maksudnya sikap ya itu, cara menjawab, cara duduk dll.....</p> <p>.....Biasanya pengetahuan dibidang pemagangan ini mas, saya ada materinya kok mas.....</p> <p>IBP/51-56</p>	✓	

PLH	<p>.....Di jogja pelatihannya di SMA berbudi mas. 2 bulan 10 hari. O iya mas nanti saya antar ke sana. Tidak ada mas, kalo pelatihan di daerah dinas hanya memfasilitasi tempat pelatihan, untuk asrama peserta ya ngekost sendiri-sendiri di dekat SMA berbudi itu mas. Ada banyak kok mas. Tapi kalo daerah lain biasanya ada tempat pelatihan sendiri dan asramannya mas. Jadi bisa dilakukan di tempat milik dinas sendiri yang biasanya di BLK. Kalo di jogja kita kan tidak punya tempat mas.....</p> <p>IBP/91-99</p>	✓	
KDL	<p>.....Akhir-akhir ini kesempatan juga ada,biasanya ya itu tadi mas, punya penyakit panu, trus seperti cacat, terus juga kadang ada juga yang memaksa mendaftarkan padahal berat sama tinggi badannya kurang, gitu mas. Terus yang di tes matematika juga banyak mas. Karena mungkin dengan adanya pembatasan waktu jadi peserta gugup pada waktu mengerjakan sehingga kurang konsentrasi.kemudian pada tes fisik banyak juga yang kurang persiapan mas, jadi pas di tes lari banyak yang tidak kuat. Padahal kalo lari itu kan kalo tidak biasa lari ya tidak kuat to mas. Harus di persiapan. Ya ada juga tapi yang paling banyak itu ya di tes larinya itu mas.....</p> <p>IBP/104-115.</p>	✓	
PLH	<p>.....Pelatihan di daerah, 2 bulan 10 hari. Iya, peserta yang sudah lulus pada pelatihan tahap I di daerah ini langsung diberangkatkan ke CEVEST. Sekarang ini dari jogja sendiri ada 60 orang, dan dari padang 30 orang, total 90 orang yang dijadikan sebagai angkatan 256.....</p> <p>IGPD/3-8</p>	✓	
PLH SKP	<p>.....Dari segi sikap, peserta pelatihan di ajarkan untuk menilai suatu objek itu sama dengan orang Jepang menilai suatu objek tersebut. Sebagai contoh. Keterlambatan. 1 menit, kalau di kita mungkin ah cuman 1 menit. Tapi orang Jepang enilainya tidak seperti itu. Jadi itu lah penanaman sikap yang di ajarkan dan di bina di masa pelatihan pra pemberangkatan ini mas.....</p> <p>IGPD/17-23</p>	✓	

BDY	<p>.....Budaya meliputi budaya kerja, etos kerja, kemudian salam (aisatsu) dan sebagainya. Yang sebenarnya budaya kerja dan sikap itu hampir sama.dimana budaya kerjanya disana itu seperti apa, kan mereka juga harus bersikap seperti itu.....</p> <p>IGPD/28-32</p>	✓	
PLH	<p>.....dalam masa pelatihan ini mereka dituntut untuk aktif, yaitu dengan pola pembelajaran yang memancing mereka untuk aktif berpikir dan bertanya yang tentunya menggunakan bahasa Jepang.....</p> <p>..... mereka dituntut untuk terbiasa berbicara dalam bahasa Jepang.</p> <p>IGPD/36-43</p>	✓	
ATR PLH	<p>.....Pelanggaran berat ya, yang termasuk tindak kriminalitas, mencuri, narkoba. Dsb. Merokok juga termasuk pelanggaran berat. mm.. kalau ketahuan ya dipulangkan mas.....</p> <p>.....Kalo yang termasuk kategori di pulangkan itu sebenarnya tidak hanya pelanggaran berat saja sih mas, misalkan saja kesalahan seperti keterlambatan, akan tetapi kesalahan ini terulang lagi, dalam artian peserta mengulangi kesalahan yang sama itu berarti pelanggaran yang mempunyai minus yang berlipat jadi intinya peserta itu mempunyai kemauan atau tidak untuk merubah sikapnya...</p> <p>.....bukan hanya pelanggaran berat saja yang dapat menggagalkan peserta akan tetapi juga kesalahan kecil dan ditumpuk-tumpuk kemudian diulang lagi itu juga dapat menggagalkan peserta....</p> <p>IGPD/40-73</p>	✓	
KLF	<p>.....Hendaknya kemampuan-kemampuan itu ditingkatkan, seperti fisik yang dulu mampu 3 km, push-up 35, sit-up 25 sekarang setelah masuk kepelatihan di daerah tidak mampu lagi. Kenapa, soalnya itu nanti yang menjadi standar kelulusan fisik hingga pelatihan dipusat sampai keberangkatan mas,dan juga bahasa Jepangnya mas, karena itu akan digunakan terus sampai peserta menyelesaikan program ini dan pulang ke Indonesia.....</p> <p>IGPD/81-88</p>	✓	

KLF	<p>.....Kualifikasinya ya mencakup dari proses seleksi hingga masa akhir pelatihan pra pemberangkatan disini mas.....</p> <p>.....Terutama pada sikap ya mas yang ditekankan. Banyak masalah atau tidaknya selama pelatihan. Kemudian bahasa Jepang. sewaktu pelatihan di daerah kan harus lulus ujian setara ujian kemampuan bahasa Jepang N5, nah kalau di pusat (BBPLKLN CEVEST). Harus lulus ujian kemampuan bahasa Jepang yang setara dengan N4, baru dapat diberangkatkan ke Jepang. Minimal harus memperoleh nilai 60 %.....</p> <p>IGPP/1-13</p>	✓	
BDY	<p>.....budaya yang brefokus pada etos kerja. Iya betul, seperti budaya kerja disiplin, keselamatan dan kesehatan kerja, kerja sama, tanggung jawab bersama, semangat kerja. Itu budaya yang termasuk dalam budaya etos kerja. Kemudian budaya lainnya itu budaya keseharian yang dapat mendukung peserta berhasil dalam pelatihan 3 tahun di Jepang. sebagai contoh, budaya taat aturan di luar jam kerja.seperti membuang sampah. Harus mengikuti tata tertib membuang sampah di Jepang. yang mana sampah harus dipisah-pisah sesuai dengan jenisnya.....</p> <p>IGPP/17-25</p>	✓	
PLH	<p>.....di pelatihan tahap II itu istilahnya masa persiapan untuk membiasakan diri agar bisa hidup sesuai dengan kebudayaan yang ada di masyarakat Jepang.....</p> <p>.....yang dimaksud disini adalah mampu berkomunikasi dalam kerja. Sehingga kosa kata yang dipakai juga kosa kata dalam kerja yang berupa perintah.....</p> <p>IGPP/29-41</p>		✓
ATR	<p>.....para peserta memiliki semboyan <i>jissusei no kokorogamae</i> (sikap peserta magang).....</p> <p>.....Tujuannya untuk membiasakan peserta agar disiplin. Itu ada dalam pedoman manual pelatihan tahap II. Itu pelanggaran yang sudah tidak dapat di tolelir lagi seperti, berkelahi, kriminal, mencuri, terlibat narkoba, kemudian bertindak asusila, ikut organisasi terlarang, tidak ikut pelatihan selama 3 hari berturut-turut,kemudian pelanggaran-pelanggaran yang kecil yang dilakukang berulang-ulang.....</p> <p>IGPP/47-73</p>	✓	

PLH	<p>.....pelatihan terpusat di Jepang selama 1 bulan. Itu nanti di <i>minamikashiwa training center</i> namanya mas. Secara umum sama mas, pelatihan bahasa dan budaya. Tapi lebih ke praktek secara langsung.....</p> <p>.....Media yang digunakan itu berupa gambar, kelas atau yang lainnya yang bisa digunakan di didalam kelas.....</p> <p>ISIJ/12-20</p>	✓	
TJG	<p>.....Tunjangan 80.000 yen selama sebulan di <i>training center</i>. Tetapi nanti itu akan dipotong biaya makan selama pelatihan di <i>training center</i>.....</p> <p>ISIJ/22-24</p>	✓	
KKJ	<p>.....Dan Ini nanti akan dijelaskan oleh <i>staff IM Japan</i> yang akan memberikan penjelasan sewaktu pelatihan di daerah. Sehingga peserta yang lain akan berbeda dengan yang lain juga mas, tergantung perusahaan mana mereka ditempatkan. Akan tetapi untuk tunjangan minimum harus tetap diberikan. Walaupun masing-masing peserta memperoleh keuntungan yang berbeda-beda.....</p> <p>ISIJ/74-80</p>	✓	
TJG	<p>.....perusahaan memberikan tunjangan kurang dari angka minimum yaitu 90.000 yen dari bulan ke 2 hingga bulan ke 24 kan mas itu, dan 100.000 yen dari bulan 24 hingga bulan ke 36.....</p> <p>.....nilai minimal itu harus diberikan sesuai dengan aturan yang telah disepakati. Nah iya kan mas, karena itu sudah aturannya. Pasti dapat itu mas.....</p> <p>ISIJ/81-88</p>	✓	
ASR	<p>.....Kalau nilainya masih sedikit, misalkan sakit demam, atau yang lain, nanti direimbus mas, jadi perusahaan atau peserta nanti akan membayar terlebih dahulu kemudian tanda bukti pembayaran di kirimkan atau diberikan kepada pembimbing dari <i>IM Japan</i> di perusahaan. Kemudian <i>IM Japan</i> akan mengurus ke asuransi dan mendapatkan penggantian yang akan di berikan ke peserta. Tapi kalo sifatnya parah, misalkan sakit parah gitu mas, pembimbing <i>IM Japan</i> akan datang ke perusahaan langsung mas.....</p> <p>ISIJ/94-103</p>	✓	

PGM	<p>.....orang <i>IM Japan</i> yng ditunjuk sebagai pembimbing di Jepang akan datang setiap bulannya minimal sekali.....</p> <p>ISIJ/104-105</p>	✓	
KPL	<p>.....pembimbing dari <i>IM Japan</i> akan menginformasikan tanggal kepulangan ke peserta yang biasanya itu 3 atau 2 bulan sebelum kepulangan mas. Teknisnya, peserta akan dikumpulkan perwilayah sehari sebelum kepulangan di hotel yang dekat dengan bandara.....</p> <p>.....Disitu nanti diadakan acara penutupan program pada angkatan yang telah menyelesaikan program pada waktu itu. Kemudian hari berikutnya berangkat ke bandara dan pulang ke Indonesia.....</p> <p>ISIJ/111-124</p>	✓	
PTP PGM	<p>.....program akan ditutup di BBPLKLN CEVEST nanti. Iya mas, nanti akan ada pengarahan dari Dirjenbinalatas kemenakertrans dan BBPLKLN CEVEST. Nah setelah meraka nanti di jemput di bandara, biasanya berangkatnya pagi dari sana mas itu, terus sampai Jakarta kan malam. Nanti peserta yang pulang akan menginap di asrama haji di bekasi ini biasanya mas. Atau asrama lain yang dekat dengan BBPLKLN CEVEST.....</p> <p>ISIJ/126-133</p>	✓	
TJG	<p>.....menerima uang tunjangan mandiri yang besarnya itu sesuai dalam atauran 600.000 yen. Yang sudah di rupiahkan dan berupa cek saja mas.....</p> <p>ISIJ/135-137</p>	✓	
WWC	<p>.....nanti ada wawancara dengan perusahaan yang mencari pekerja <i>ex kenshuusei</i> di sini nanti. Yang kebanyakan itu perusahaan Jepang di Indonesia. Bagi semua peserta mas, tapi kami mendatanya terlebih dahulu. Siapa yang mau ikut wawancara dan siap saja yang tidak....</p> <p>ISIJ/138-142.</p>	✓	
PGM	<p>.....Tidak bisa, program ini hanya bisa di ikuti sekali untuk setiap orang. Jadi tidak bisa mendaftarkan lagi.....</p> <p>ISIJ/155-156</p>	✓	

TJN PGM	<p>.....satu tujuan utama program ini kan agar peserta dapat mendirikan usaha mandirikan mas ya. Nah itu tujuan utamanya, karena untuk menerapkan etos kerja dan mengurangi penganguran. Inti dari program ini adalah untuk menciptakan seorang pengusaha.....</p> <p>ISIJ/159-163</p>	✓	
ORG	<p>.....sebaiknya ikut dalam ikatan alumni peserta magang yang ada di tiap propinsi. Yang anggota ikatannya itu terdiri dari pengusaha-pengusaha yang pernah ikut program magang ke Jepang.....</p> <p>.....tiap propinsi memang dibentuk seperti itu. Jawa tengah ada, jawa timur ada, bahkan sekarang ada asosiasi alumni peserta magang yang se Indonesia, namanya IKAPEKSI.....</p> <p>ISIJ/176-189</p>	✓	
ORG	<p>.....IKAPEKSI. Ikatan Alumni Pengusaha <i>Kenshusei</i> Seluruh Indonesia. Ketuanya pak Edi.....</p> <p>.....ya itu semua anggotanya alumni program pemagangan ke Jepang. dan semuanya punya usaha, kan pengusaha semuanya disitu. Dan sukses-sukses semuanya. Dan juga tersebar di setiap propinsi.....</p> <p>ISIJ/205-211</p>	✓	
WWC	<p>.....Kami memberikan kemudahan dengan mengadakan wawancara dengan perusahaan Jepang yang ada di Indonesia pada saat kedatangan mereka kembali ke CEVEST ini. Bagi yang ingin bekerja di perusahaan Jepang di Indonesia.....</p> <p>ISIJ/212-215</p>	✓	
PSD KRJ	<p>Pertama yang jelas menyiapkan bahan baku mas, sesuai komposisi yang telah di tentukan dari <i>leadernya</i>. Misalkan menyiapkan adonan pasir yang nantinya dipakai sebagi cetakan. Terus membuat adonan pasirnya, dilanjutkan dengan membuat cetakan pasirnya dan juga melakukan pembongkaran hasil dari pengecorannya mas.....</p> <p>IBKPL/3-8</p>	✓	

WKT KRJ	<p>.....kerja sehari itu 8 jam normalnya, satu minggu ada 5 hari kerja jadi seminggu total 40 jam kerja mas.....</p> <p>.....Dari pukul 08:00 sampai pukul 17:00. Waktu istirahat nya 45 menit istirahat siang dan 15 menit istirahat sore jam 15:00.....</p> <p>IBKPL/15-22</p>	✓	
PLT KRJ	<p>.....peralatan manualnya, ini <i>flash</i> dari papan kayu untuk membuat cetakan. Terus balok penumbuk untuk menumbuk pasir, ayakan untuk mengayak pasir. Jarum lubang gas untuk membuat saluran lubang gas buang pada cetakan, tongkat saluran turun yang fungsinya untuk membuat saluran turun untuk masuknya cairan itu lho mas, terus ember untuk menampung pasir hasil dari mixer, terus skop nanti untuk bersih-bersih setelah proses pembongkaran, kemudian tongkat terak yang digunakan untuk membuang kotoran-kotoran pada cairan pas mau dituang, ada lagi tongkat penyemplung untuk memasukkan <i>inokulen</i> kedalam cairan, terus tongkat pengaduk untuk mengaduk cairan yang ada di tungku itu mas, kan harus diaduk yang kemungkinan ada kotoran-kotoran yang mengendap di bawah, terus landasan untuk proses cetak pasir. Iya mas betul, terus papan penggaruk yang berfungsi untuk meratakan pasir yang telah di bentuk didalam flash itu kan ditumbuk kemudian setelah memadat digunakan papan penggaruk tersebut untuk meratakan bagian yang ditumbuk itu mas. Yang terakhir ada ledel besar dan kecil yang fungsinya digunakan untuk memasukkkn cairan ke dalam cetakan.....</p> <p>IBKPL/22-42</p>	✓	
MSN	<p>.....mesin mixer untuk mengaduk pasir dengan bahan-bahan tambahan lainnya seperti bentonite, sea cool, dan juga mesin untuk pengolahan pasir.....</p> <p>IBKPL/44-46</p>	✓	
PKK	<p>.....perlengkapan keselamatan sangat memadai disana mas, yang pertama sarung tangan, ada yang dari kulit dan dari kain, terus kaca mata, masker, terutama masker ini yang sangat penting.....</p> <p>.....Terus penutup telinga, helm, apron kaki yang berguna untuk melindungi kaki dari percikan cairan, terutama pada saat penuangan mas.....</p> <p>IBKPL/48-57</p>	✓	



KTk	<p>.....ada kalanya saya bekerja sendiri tapi juga kadang bekerja dengan tim, soalnya kan beda produk yang dikerjakan, beda cara pengerjaannya mas.....</p> <p>IBKPL/58-60</p>	✓	
TTG	<p>.....Tugas dan tanggung jawab itu ya melaksanakan perintah dari atasan mas, terus mengerjakan nya sesuai dengan ketentuan. Misalnya menyelesaikan pekerjaan produksi pengecoran sesuai dengan target produksi yang telah ditentukan, kemudian membersihkan dan merapikan tempat kerja setelah kita selesai bekerja.....</p> <p>IBKPL/63-68</p>	✓	
PBP	<p>.....pertama menyiapkan bahan cor, terus membuat adonan pasir dan menyiapkan cetakannya. Pagi itu biasanya membuat cetakan mas sambil menunggu bahannya cair, setelah semuanya siap dilakukan penuangan cairan ke cetakan mas. Setelah cairannya membeku dilakukan pembongkaran untuk mengambil produk yang ada dalam cetakan. Dan proses itu terus berulang sampai target produksi pada hari itu terpenuhi mas.....</p> <p>IBKPL/81-88</p>	✓	
PTP	<p>.....Asalkan tidak ada masalah teknis pada waktu proses produksi, misalkan masalah pada <i>furnace</i>. Atau masala pada mesin yang lain seperti mesin pengolah pasirnya atau masalah yang lain target dapat terpenuhi sesuai dengan jumlah yang telah di jadwalkan mas.....</p> <p>IBKPL/90-94</p>	✓	
BDK PKJ	<p>.....Kerja saya selama di Jepang dulu di bidang pemesian, kerja di dalam pabrik. Jadi ya mengoperasikan mesin-mesin. Kebanyakan mesin NC milling, mesin tes kebocoran, terus memasang <i>bosh</i>, <i>kensa</i> (pemeriksaan akhir setelah di machining). Terus kalo kerjaan lagi sepi ya bersih-bersih pabrik.....</p> <p>IBKP/2-7</p>	✓	
WKT KRJ	<p>.....kerja 8 jam perhari. Iya, jadi seminggu 5 hari kerja, sehingga dalam sepekan saya bekerja selama 40 jam. Itu diluar jam lembur.....</p> <p>.....lembur bisa sampe 3 jam perhari dan shift malam 2 jam perhari.....</p> <p>IBKP/11-12</p>	✓	

PLK	<p>.....Alat manual ya, kikir, mistar baja kecil, kertas amplas, jangka sorong, micrometer dan mal-ma.....</p> <p>IBKP/12-14</p>	✓	
WKT KRJ	<p>.....masuk jam 08:00 sampai jam 17:00 normalnya ya itu mas. Terus waktu istirahatnya jam 12:00 sampai jam 12:45. Kemudian jam istirahat juga 10 menit jam 15:00 sampai dengan 15:10.....</p> <p>IBKP/23-26</p>	✓	
MSN	<p>.....mesin <i>milling</i>, mesin pembersih minyak untuk menghilangkan minyak yang digunakan pada waktu proses <i>machining</i>, kemudian mesin <i>taiatsu</i> atau mesin pengecek kebocoran. Apalagi ya, mm.. sebagian besar kalau bekerja di line produksi mesinnya yang digunakan jenisnya itu saja sih mas. Cuman dalam satu lien biasanya ada 3 sampai dengan 4 mesin NC <i>milling</i>. Satu mesin <i>taiatsu</i> dan saat mesin pencuci minyak.....</p> <p>IBKP/27-34</p>	✓	
PKK	<p>.....Pertama itu helm, kacamata, mimisen yaitu penutup telinga, apron. Ehehehe.. bukan mas, ini apron untuk kerja ini mas, biar tidak belepotan minyak seragam kerjanya mas. Dan terbuat dari kain maupun plastik ini mas. Terus sarung tangan dari semacam campuran antara plastik, karet, dan kain. Kalau disini seperti sarung tangan yang digunakan pada waktu membersihkan kamar mandi itu mas, tapi yang tebal. Iya mas, terus sepatu keselamatan kerja.....</p> <p>IBKP/34-41</p>	✓	
KTk	<p>Biasanya dengan orang lain. Kadang juga sendiri tergantung kerjanya nanti ngapain mas. Kalau masuk ke line biasanya dengan orang lain. Tapi kalo pemeriksaan maupun tes kebocoran yang tidak dilakukan di line biasanya sendiri mas.kalau masuk ke line biasanya dengan orang Jepang. saya yang mengoperasikan mesin NC dan orang Jepang yang melakukan pengecekan akhirnya.....</p> <p>IBKP/43-49</p>	✓	
TTG	<p>.....Tugas dan tanggung jawabnya ya, membuat produk sesuai dengan jumlah produk yang telah di rencanakan. Kemudian melakukan proses pemesinan tanpa melakukan kesalahan ya, terus kerja sesuai dengan ketentuan. Dan tidak membuat produk yang cacat atau NG.....</p> <p>IBKP/48-54</p>	✓	

PBP	<p>.....Pekerjaan yang saya lakukan itu mengoperasikan mesin NC milling, yang sudah terprogram sesuai dengan produk yang akan di buat. Pemogramannya di lakukan oleh orang Jepang. saya hanya mengeset benda ke dalam mesin, menjalankan mesin saja dan membuat produk sesuai dengan jumlah rencana yang telah dibuat.....</p> <p>IBKP/72-78</p>	✓	
PTP	<p>.....Ya kalau tidak ada masalah pada line produksi biasanya terpenuhi mas. Karena penentuan jumlah target itu kan sudah dihitung oleh leader. Kan ada waktu proses pemesinan dan kecepatan operator mengeset benda yang akan di machining to mas. Nah itu biasanya dijadikan dasar jumlah target itu.....</p> <p>IBKP/93-98</p>	✓	
BDK PKJ	<p>.....Pekerjaan saya ya mengoperasikan mesin press. Kalau istilah disana dulu <i>stamping</i>.....</p> <p>.....pekerjaan sewaktu magang dulu sebagai operator mesin <i>press</i> saya mas.....</p> <p>IBKP/2-12</p>	✓	
WKT KJR	<p>.....Jam kerja normal itu 8 jam perhari. Tapi sering nya ada lembur 2 sampai 3 jam. 5 hari kerja, jadi kalau dalam sepekan jam kerjanya ya 40 jam.....</p> <p>.....sesibuk-sibuknya, ya lembur maksimal 3 jam. Soalnya ada <i>shift</i> malam. Jadi dalam se pekan itu maksimal ya 65 jam. Itu kalau hari sabtu dan minggu tidak masuk ya mas. Ya tidak mas, kalau benar-benar perusahaan sedang sibuk ya bisa masuk kerja nanti.....</p> <p>IBKP/12-22</p>	✓	
PLK	<p>.....Peralatan manual ya mas. mm... kikir kecil untuk menghilangkan bagian-bagian yang tajam setelah proses stamping mas kalau bahasa Jepangnya <i>baritori</i>, terus spidol, mistar baja, kadang-kadang juga pakai penggores baja.....</p> <p>IBKP/24-28</p>	✓	
MSN	<p>.....Mesin-mesin <i>press</i>, <i>stamping</i> mas. Mesin bending juga mas.....</p> <p>IBKP/28-29</p>	✓	

PKK	<p>.....pertama, kaca mata, mimisen. Mimisen itu kalau di sini <i>air plug</i> atau penutup telinga. Karena di pabrik kan bising itu mas. Terus sarung tangan, kemudian apron, kemudian helm.....</p> <p>IBKP/30-33.</p>	✓	
TTG PKJ	<p>.....saya yang mengoperasikan mesin press, saya bekerja sendiri. Yang nantinya produknya dikerjakan oleh orang lain untuk proses berikutnya mas. Misalkan perakitan, inspeksi nanti orang lain.....</p> <p>.....Saya hanya membentuk bahan saja dengan mesin press.entah itu membengkokkan, melubangi, atau menekuk plat. Tugas saya ya itu mas, membentuk bahan yang nantinya akan dirakit sesuatu dengan ukuran yang diharapkan.....</p> <p>IBKP/34-41</p>	✓	
WKT KRJ	<p>.....pekerjaan saya dimulai jam 08:00 pagi, kemudian sebelum memulai pekerjaan nanti ada <i>briefing</i> pagi dulu. Membahas tentang segala sesuatu yang berhubungan dengan pekerjaan di hari itu. Setelah itu baru masuk ke line kerja masing-masing. Kalau saya mengoperasikan mesin press. Membuat produk sesuai rencana, dalam satu hari bisa membuat beberapa jenis produk. Jadi ada pergantian die, atau polanya.....</p> <p>.....Kalau tidak ada lembur ya sampai jam 05:00 sore kalau ada lembur bisa pulang jam 07:00 atau 08:00 malam.....</p> <p>IBKP/45-60</p>	✓	
PTP	<p>.....Kalau tidak ada masalah pada mesin atau masalah teknis lainnya, target selalu terpenuhi. Jadi tergantung nanti ada gangguan atau tidaknya pada proses produksi. Soalnya nanti kan jumlah total barang yang di produksi tercatat di mesin.....</p> <p>IBKP/61-66</p>	✓	

### Penentuan Kebenaran Data

Peneliti memilih 60 kalimat dalam wawancara dari transkrip wawancara yang menggambarkan tema dan subtema yang berkaitan dengan fokus penelitian yang dilakukan. Dari 60 kalimat tersebut terdapat unit persetujuan sebanyak 59. Penentuan kebenaran data menggunakan nilai perkalian persetujuan *cohen kappa* sebagai berikut :

$$K = \frac{59-30}{60-30}$$

$$K = \frac{29}{30} = 0,96$$

$$= 96 \%$$

Keterangan :

fa = Unit persetujuan

fc = 50% Perkiraan persetujuan

N = bilangan unit (tema) yang diuji nilai persetujuan

Tabel. Skala Persetujuan Cohen Kappa

Nilai kappa	Skala persetujuan
Dibawah 0,00	Sanga lemah
0,00 – 0,20	Lemah
0,21 – 0,40	Tidak baik
0,41 – 0,60	Kurang baik
0,61 – 0,80	Baik
0,81 – 100	Sangat baik

Perhitungan tersebut membuktikan bahwa kebenaran data sangat baik.



### Kartu Bimbingan Tugas Akhir Skripsi

Judul Skripsi : Kualifikasi Peserta, Proses Pelaksanaan dan Profil Bidang Kerja Pada Program Pemagangan ke Jepang Bagi Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin.

Nama Mahasiswa : Muhammad Husni Thamrin  
NIM : 11503247025  
Nomor HP : 0877 3944 2359  
Dosen Pembimbing : Dr. Sudyatno  
NIP : 19650906 199001 1 001

NO.	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	TTD Pembimbing
1.	Rabu, 14/9/13	Proposal Bab I	Diketahui Bab II & III	
2.	Selam, 17/9/13	Proposal Bab II	Diketahui & disetujui dari jarambura pabrikan sesuai saran.	
3.	Selam, 24/9/13	Revisi I & II	terima Bab II & Instruksi pabrikan sesuai saran	
4.	4/12/13	Bab III	Tinjauan terhadap Instrumen dan revisi teks tulis	
5.	19/12/13	Bab III	Proses Instrumenya!	
6.				
7.				
8.				

Keterangan:

- Mahasiswa wajib bimbingan minimal 8 kali  
Bila lebih dari 8 kali, kartu ini boleh dicopy
- Kartu ini wajib dilampirkan dalam laporan skripsi.

Mengetahui  
Koord. Skripsi-Pend. Teknik Mesin,

Tiwan, MT.  
NIP. 196802241993031 002



**DEPARTEMEN PENDIDIKAN NASIONAL  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA FAKULTAS TEKNIK  
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK MESIN**

Alamat : Kampus Karang Malang, Yogyakarta Telp. 586168 psw 281  
Telp. langsung: (0274) 520327; e-mail : mesinuny@yahoo.com



**Kartu Bimbingan Tugas Akhir Skripsi**

Judul Skripsi : Kualifikasi Peserta, Proses Pelaksanaan dan Profil Bidang Kerja Pada Program Pemagangan ke Jepang Bagi Lulusan SMK Program Studi Keahlian Teknik Mesin.

Nama Mahasiswa : Muhamaad Husni Thamrin  
NIM : 11503247025  
Nomor HP : 0877 3944 2359  
Dosen Pembimbing : Dr. Sudiyatno  
NIP : 19650906 199001 1 001

NO.	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Catatan Dosen Pembimbing	TTD Pembimbing
1.	27/12-'13	Interviu	Dosen Kisi-kisi	
2.	7/1 - '14	Interviu	Diputuskan kisi-kisi & buku kutangan	
3.	17/1 - '14	Interviu	ambar skema	
4.	24/1 - '14	Validasi	kegiatan di lapangan	
5.	9/5 - '14	Laporan Skripsi	lihat cetak & print	
6.	19/5 '14	Laporan Skripsi	lihat ulang	
7.				
8.				

**Keterangan:**

1. Mahasiswa wajib bimbingan minimal 8 kali  
Bila lebih dari 8 kali, kartu ini boleh dicopy
2. Kartu ini wajib dilampirkan dalam laporan skripsi.

Mengetahui  
Koord. Skripsi Pend. Teknik Mesin,

Tiwan, MT.  
NIP. 196802241993031 002